UNIVERSIDAD NACIONAL

“PEDRO RUIZ GALLO”

FACULTAD DE CIENCIAS HISTORICO SOCIALES Y EDUCACION

UNIDAD DE POSGRADO

PROGRAMA DE SEGUNDA ESPECIALIDAD EN EDUCACIÓN PARA EL TRABAJO: INDUSTRIA DEL VESTIDO

TRABAJO ACADEMICO

Patronaje y confección de guardapolvo en tela antiflama, para desarrollar capacidades técnicas en estudiantes de confección industrial, del cetpro “Hermenegildo Vargas” de la provincia de Piura.

Presentada para obtener el título de segunda especialidad profesional con mención en educación para el trabajo: Industria del Vestido.

Lic.: Andrea Lili Saavedra Ramirez.

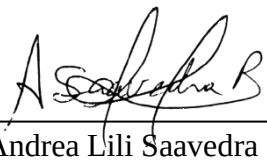
Asesor: Mg. Luis Alfonso Manay Sáenz

Lambayeque – Perú

2025

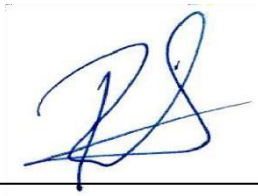
Patronaje y confección de guardapolvo en tela antiflama, para desarrollar capacidades técnicas en estudiantes de confección industrial, del cetpro "Hermenegildo Vargas" de la provincia de Piura

Trabajo académico Presentada para obtener el título de segunda especialidad profesional con mención en educación para el trabajo: industria del vestido.

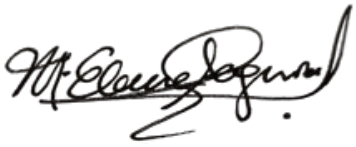


Lic.: Andrea Lili Saavedra Ramirez.

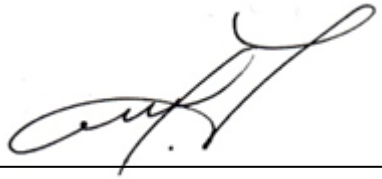
Autora



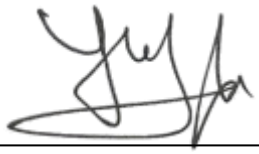
Dra. Rosa Elena Sánchez Ramírez
Presidente



Dra. María Elena Segura Solano
Secretaria



Dra. Daria Nelly Morillo Valle
Vocal



Mg. Luis Alfonso Manay Sáenz
Asesor

PATRONAJE Y CONFECCION DE GUARDAPOLVO EN TELA ANTIFLAMA, PARA DESARROLLAR CAPACIDADES TECNICAS EN ESTUDIANTES DE CONFECCION INDUSTRIAL, DEL CETPRO "HERMENEGILDO VARGAS" DE LA PROVINCIA DE PIURA

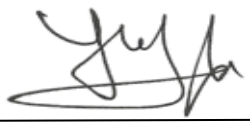
INFORME DE ORIGINALIDAD

19%	18%	0%	2%
INDICE DE SIMILITUD	FUENTES DE INTERNET	PUBLICACIONES	TRABAJOS DEL ESTUDIANTE

FUENTES PRIMARIAS

1	repositorio.unprg.edu.pe Fuente de Internet	15%
2	repositorio.unprg.edu.pe:8080 Fuente de Internet	3%
3	Submitted to Universidad Wiener Trabajo del estudiante	1%
4	1library.co Fuente de Internet	1%
5	www.coursehero.com Fuente de Internet	<1%
6	repository.usta.edu.co Fuente de Internet	<1%

Excluir citas	Activo	Excluir coincidencias	< 15 words
Excluir bibliografía	Activo		



Mg. Luis Alfonso Manay Sáenz
Asesor
Orcid: 0000-0002-1569-1321
DNI: 16524459

turnitin

Recibo digital

Este recibo confirma quesu trabajo ha sido recibido por Turnitin. A continuación podrá ver la información del recibo con respecto a su entrega.

La primera página de tus entregas se muestra abajo.

Autor de la entrega:	Andrea Lili Saavedra Ramirez.
Título del ejercicio:	Quick Submit
Título de la entrega:	PATRONAJE Y CONFECCION DE GUARDAPOLVO EN TELA ANTI...
Nombre del archivo:	Andrea_Saavedra_Ramirez_1.V_2.docx
Tamaño del archivo:	6.21M
Total páginas:	140
Total de palabras:	16,711
Total de caracteres:	97,300
Fecha de entrega:	08-ene.-2024 04:15p. m. (UTC-0500)
Identificador de la entre...	2268090183

UNIVERSIDAD NACIONAL
"PEDRO RUIZ GALLO"
FACULTAD DE CIENCIAS HISTORICO SOCIALES Y EDUCACION

TRABAJO ACADEMICO

Patronaje y confección de guardapolvo en tela antiflama, para desarrollar capacidades técnicas en estudiantes de confección industrial, del cetpro "Hermenegildo Vargas" de la provincia de Piura.

Presentada para obtener el título de segunda especialidad profesional con mención en: educación para el trabajo industria del vestido.

Lic.: Andrea Lili Saavedra Ramirez.
Asesor: Mg. Luis Alfonso Manay Sáenz

Lambayeque – Perú
2025

Mg. Luis Alfonso Manay Sáenz
Asesor
Orcid: 0000-0002-1569-1321
DNI: 16524459

Derechos de autor 2024 Turnitin. Todos los derechos reservados.

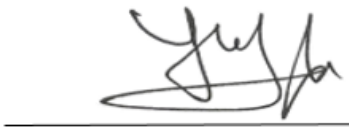
CONSTANCIA DE VERIFICACIÓN DE ORIGINALIDAD

Yo,. Luis Alfonso Manay Sáenz**,** usuario revisor del Trabajo Académico documento titulado: **Patronaje y confección de guardapolvo en tela antiflama, para desarrollar capacidades técnicas en estudiantes de confección industrial, del cetpro "Hermenegildo Vargas" de la provincia de Piura**

Cuya autora es Andrea Lili Saavedra Ramirez**,** Identificado con documento de identidad DNI, 03639428 declaro que la evaluación realizada por el Programa informático, ha arrojado un porcentaje de similitud de 19%, verificable en el Resumen de Reporte automatizado de similitudes que se acompaña.

El suscrito analizó dicho reporte y concluyó que cada una de las coincidencias detectadas dentro del porcentaje de similitud permitido no constituyen plagio y que el documento cumple con la integridad científica y con las normas para el uso de citas y referencias establecidas en los protocolos respectivos.

Se cumple con adjuntar el Recibo Digital a efectos de la trazabilidad respectiva del proceso. Lambayeque, mayo 2025



Mg. Luis Alfonso Manay Sáenz
Asesor
Orcid: 0000-0002-1569-1321
DNI: 16524459

UNIVERSIDAD NACIONAL PEDRO RUIZ GALLO
FACULTAD DE CIENCIAS HISTÓRICO SOCIALES Y EDUCACIÓN
UNIDAD DE INVESTIGACIÓN

ACTA DE SUSTENTACIÓN DE TRABAJO ACADÉMICO
N° 289-2025

Siendo las 8am horas, del día **lunes 19 de mayo de 2025** en los Ambientes de la FACHSE: N°3 Auditorio Sala de Docente por mandato de la **Resolución Nº 1656-2025-D-FACHSE** de fecha **12 de mayo de 2025** que autoriza la sustentación, se reunieron los miembros del Jurado designado según **Resolución Nº 2213-2023-V-D-FACHSE** de fecha **24 de octubre de 2023**; Jurado integrado por los siguientes miembros:

Presidente(a)	: **Dra. Rosa Elena Sánchez Ramírez**
Secretario(a)	: **Dra. María Elena Segura Solano**
Vocal	: **Dra. Daria Nelly Morillo Valle**
Asesor(es)	: **M.Sc. Luis Alfonso Manay Sáenz**

Con la finalidad de evaluar el Trabajo Académico titulada(o): **PATRONAJE Y CONFECCIÓN DE GUARDAPOLVO EN TELA ANTIFLAMA, PARA DESARROLLAR CAPACIDADES TÉCNICAS EN ESTUDIANTES DE CONFECCIÓN INDUSTRIAL, DEL CETPRO "HERMENEGILDO VARGAS" DE LA PROVINCIA DE PIURA.** Presentada por **SAAVEDRA RAMIREZ ANDREA LILI,** para obtener el Título de Segunda Especialidad Profesional con Mención en **Educación para el Trabajo: Industria del Vestido.**

Producido y concluido el acto de sustentación, de conformidad con el Reglamento General de Investigación (aprobado con Resolución N° 184-2023-CU de fecha 24 de abril de 2023); y el Reglamento de Grados y Títulos de la UNPRG (Res. N° 267-2023-CU, de fecha 20 de junio de 2023), los miembros del jurado procedieron a la evaluación respectiva, haciendo las preguntas, observaciones y recomendaciones al sustentante, quien respondió las interrogantes planteadas.

Dada la deliberación correspondiente por parte del jurado, se procedió a la calificación del Trabajo Académico, **obteniendo el calificativo de** (15) (QUINCE) **en la escala vigesimal, que equivale a la mención de** Regular .

Siendo las 9am horas del mismo día, se dio por concluido el acto académico, con la lectura del acta y la firma de los miembros del jurado.

Dra. Rosa Elena Sánchez Ramírez	**Dra. María Elena Segura Solano**	**Dra. Daia Nelly Morillo Valle**
PRESIDENTE(A)	**SECRETARIO(A)**	**VOCAL**

OBSERVACIONES: _____

El presente acto académico se sustenta en el Reglamento General de Investigación de la UNPRG (Res. N° 184-2023-CU de fecha 24 de abril de 2023) los artículos 20º, 33º, 46º, 54º o 66º del Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad Nacional Pedro Ruiz Gallo (aprobado con Resolución N° 267-2023-CU de fecha 20 de junio del 2023 y su modificatoria aprobada por Resolución N° 385-2023-CU de fecha 11 de diciembre del 2023) y por la Resolución N° 403-2023-CU de fecha 27 de diciembre de 2023, ésta última que amplía el límite de las fechas de sustentación de proyectos aprobados del 2017 al 2020.

DICATORIA

Agradezco a mis amados hijos por su apoyo inquebrantable, así como a todas las personas que, con su respaldo, contribuyeron al éxito de este estudio.

Andrea

AGRADECIMIENTO

Quiero expresar mi agradecimiento a la Universidad Nacional Pedro Ruiz Gallo y a su distinguido cuerpo docente por ofrecernos la posibilidad de progresar en nuestra formación profesional. Esto nos ha permitido perfeccionar nuestras destrezas y capacidades para ofrecer una educación de calidad a los estudiantes.

Asimismo, deseo agradecer a la señora Directora del Cetpro Hermenegildo Vargas en el departamento de Piura, la Dra. Flora Zapata Palma, por las facilidades proporcionadas durante la realización de nuestro trabajo.

Agradezco al Magíster Luis Alfonso Manay Sáenz por su amabilidad al permitirnos acceder a su conocimiento y experiencia en la Educación Técnica, brindándonos su apoyo con confianza, afecto y amistad, elementos esenciales para la culminación exitosa de este proyecto.

Extendemos nuestro agradecimiento a todas las personas que, de diversas maneras, colaboraron o participaron en la realización de esta investigación.

La autora

INTRODUCCIÓN

El Cetpro Hermenegildo Vargas, es una institución de gestión pública y es pionero en la región Piura, atiende a jóvenes desde 14 años hasta adultos mayores. Se encuentra ubicado en el departamento de Piura, provincia de Piura Región Grau. Su infraestructura se encuentra en muy buenas condiciones y cuenta con 3 pabellones un pabellón cuenta de dos niveles, en el primer nivel se encuentran las especialidades de confección industrial, cocina, cosmetología, segundo nivel las especialidades de computación, cuidado del adulto mayor y manualidades en el segundo pabellón la especialidad de repostería, especialidad de panadería y el tercer pabellón las especialidades de mecánica de motos, mecánica automotriz y soldadura. Actualmente cuenta con una población estudiantil de 425 estudiantes que son atendidos por 24 docentes 14 en condición de nombrados y 10 en condición de contratados en los turnos de mañana, tarde y noche. Entre sus fortalezas podemos mencionar que cuenta con un proyecto educativo institucional (PEI) y el proyecto curricular de la institución, reglamento interno, asi como otros instrumentos de gestión. Sin embargo también encontramos limitaciones como la escasez de bibliografía, material didáctico y algunas maquinarias y equipos, el cetpro se autofinancia para la adquisición de equipos por el poco apoyo de parte del estado para los cetpros, es por este motivo que el autofinanciamiento proviene de los proyectos que realizan las estudiantes para la venta al público de acuerdo a lo solicitado; La idea de este proyecto surge debido a que el sector de confección industrial ha demostrado durante los últimos años una creciente demanda e impacto en la PEA del departamento de Piura y por ende el desarrollo socioeconómico de la región y del país.

Frente a este factor de impacto positivo, necesidad e interés permanente de los y las estudiantes de confecciones se plantea el presente proyecto titulado: **Patronaje y confección del guardapolvo anti-flama**, tomando como base el cuadro de tallas y medidas de la camisa de vestir de caballero. Dado que el **guardapolvo** es una prenda que se coloca sobre la ropa y debe tener cierta holgura, se consideran los tejidos ignífugos permanentes para la confección de ropa destinada al ámbito laboral y la decoración de diversos sectores como hostelería, residencias, buques, salas de espectáculos y cárceles. Estos tejidos ignífugos fabricados están certificados por laboratorios oficiales, y se pueden encontrar telas con cualquier composición a las que se les aplica un tratamiento ignifugante para conferirles propiedades de tela ignífuga.

Además, los tejidos ignífugos permanentes, debido a la composición de sus fibras y la estructura de su ligamento, poseen propiedades ignífugas desde su origen. La distinción crucial entre ellos radica en que los tejidos ignifugados tienden a perder sus propiedades con el tiempo y los lavados. Por lo tanto, para conservar dichas propiedades, es necesario aplicar el tratamiento ignifugante de manera periódica.

El trabajo académico está estructurado en tres capítulos:
En el primer capítulo, se presenta el marco referencial dentro de este se encuentra como estructura la referencia teórica y conceptual, donde se plantea las teorías relacionadas con el tema del trabajo académico y en lo conceptual las definiciones, descripciones y clasificaciones adecuadas al tema y que orientan la estructuración de las ideas centradas referidas al programa, el propósito de intervención que consisten en el objetivo general y los objetivos específicos y la estrategia de intervención.

En el segundo capítulo, se aborda el contenido, donde se plantea el programa de intervención y describirá todas las actividades que se realicen. En el presente trabajo académico los instrumentos de evaluación, cuadros de evaluación y análisis comparativos.

En el tercer capítulo, están comprendidas las conclusiones, recomendaciones, referencias bibliográficas y anexos del trabajo académico.

Espero que el trabajo académico de sistematización de experiencias, contribuya a la mejora del proceso formativo de la institución intervenida.

RESUMEN

El propósito de este proyecto académico es implementar un programa de diseño y elaboración de guardapolvos ignífugos con el objetivo de mejorar las habilidades técnicas de los estudiantes en el campo de la confección industrial. Se llevó a cabo una estrategia de intervención que involucró la coordinación institucional y el desarrollo de procesos educativos orientados a adultos. En esta iniciativa participaron 26 estudiantes del Centro de Educación Técnico-Productiva (CETPRO) "Hermenegildo Vargas" en la provincia de Piura, especializados en confección industrial.

Como herramienta de evaluación inicial y final, se aplicaron un pretest y un postest, cada uno compuesto por 10 ítems que evaluaban los niveles de capacidad. Los resultados revelan una diferencia significativa entre el pretest, donde el 82% presentó un bajo rendimiento ubicado en un nivel de capacidad con dificultad, y el postest, donde el 68% mostró un alto rendimiento en el nivel de logro de habilidades técnicas, indicando una mejora considerable. Por lo tanto, se concluye que la implementación del programa de confección de guardapolvo ignífugo resultó en una mejora notable en el proceso y acabado, así como en un incremento sustancial en la maestría de las habilidades técnicas, aprendizajes específicos y actitudes, tanto fundamentales como complementarias, de las estudiantes adultas en el ciclo medio de la especialidad intervenida.

Palabas clave: Patronaje, guardapolvo antiflama, capacidad.

Fuente: Investigación y experiencia propia.

ABSTRACT

The aim of this academic endeavor is to implement a program focused on pattern making and the production of flame-resistant overalls, with the goal of enhancing technical skills among students in industrial preparation. An intervention strategy involving institutional coordination and the implementation of andragogical didactic processes was employed. A total of 26 students from the CETPRO "Hermenegildo Vargas" in the province of Piura, specializing in industrial clothing, actively participated in this initiative. The pretest and posttest, comprising 10 items categorized by proficiency levels, served as the assessment tool for both the initial and final evaluations.

The outcomes reveal a distinction between the pretest, where 82% scored a low index indicative of a challenging proficiency level, and the posttest, which demonstrated a 68% high index reflecting a very good level of technical proficiency. Consequently, it is inferred that the execution of the flame-retardant overall preparation program resulted in an improved quality of the process and finish, along with a notable enhancement in the mastery of technical capacities. This encompassed specific and complementary attitudinal learning for the adult students in the middle cycle of the targeted specialty.

Keywords: Pattern design, anti-flame dust cover, capacity.

Source: Research and own experience.

INDICE

DEDICATORIA i

AGRADECIMIENTO ii

INTRODUCCIÓN iii

RESUMEN v

INDICE vii

CAPITULO I: MARCO REFERENCIAL 11

1.1. Referencia teórico-conceptual 12

1.1.1. Referencia teórica 12

1.1.2. Referencia conceptual 17

1.2. Propósito de la intervención 24

1.2.1. Objetivo general 24

1.2.2. Objetivos específicos 24

1.3. Estrategia de intervención 25

1.3.1. Planeamiento de intervención 25

1.3.2. Metodología de la intervención 26

CAPITULO II: CONTENIDO 27

2.1. Contenido. 27

2.1.1. Descripción de Características reales de las estudiantes 28

2.1.2. Resultados de la evaluación de entrada 29

2.2. Descripción del programa de intervención 30

2.2.1. Denominación 30

2.2.2. Datos informativos 30

2.2.3. Objetivos del programa 30

2.2.4. Fundamentación del programa 31

2.2.5. Metodología (técnicas e instrumentos) 31

2.2.6. Actividades específicas (cuadro de actividades de E-A).....32

2.3.1. Resultados de la evaluación final 35

2.4. Evaluación comparativa 37

2.4.1. Tabla comparativa de resultados(pretest-pos-test) 37

2.4.2. Gráfico comparativo e interpretación 37

2.5. Características de las estudiantes después de la intervención 38

CAPÍTULO III. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES 39

3.1. Conclusiones 40

3.2. Recomendaciones.....41

BIBLIOGRAFIA 42

ANEXOS 43-106

CAPÍTULO I

MARCO REFERENCIAL

1.1 Referencia teórico-conceptual

1.1.1. Referencia teórica.

1.1.1.1. Teoría del aprendizaje basado en proyectos

Según Chávez (2003), se hace referencia a William Heard Kilpatrick como un defensor de los métodos activos dentro de la Escuela Nueva, destacando especialmente su Método de Proyectos. Kilpatrick conceptualiza este método como un sistema de enseñanza que implementa el proceso de enseñanza-aprendizaje como una situación en la cual estudiantes y maestros participan activamente para resolver situaciones problemáticas basadas en los intereses de los estudiantes.

Chávez (2003) enfatiza la clasificación de Kilpatrick de los proyectos en cuatro categorías: proyectos destinados a incorporar ideas o habilidades, proyectos para experimentar algo nuevo, proyectos para abordar dificultades intelectuales y proyectos para obtener información o realizar prácticas específicas (p.14).

Desde el respaldo teórico de Chávez (2003), consideramos que el método de proyectos de Kilpatrick se presenta como una estrategia didáctica valiosa para el desarrollo de las habilidades técnicas de los estudiantes. Esta estrategia guarda relación con el programa de intervención, ya que la confección textil proporciona a los estudiantes las habilidades necesarias para desempeñarse en el ámbito laboral en el futuro.

1.1.1.2. Teoría del aprendizaje experiencial

Kolb D (s/f) Sustenta:

> Los adultos encuentran que la manera más efectiva de adquirir y consolidar nuevos conocimientos es a través de la incorporación de sus propias experiencias, es decir, aprendiendo mediante la acción, o lo que se conoce como "Learning by doing". Se destaca que, para los adultos, ningún concepto presente en los libros puede ser aprendido de manera más rápida y clara que al experimentarlo en la realidad. Por esta razón, este tipo de

aprendizaje se percibe como más activo, lo que facilita que la persona lo aplique o utilice en su entorno. Para los adultos, resulta más factible recordar y asignar significado a algo que han hecho en lugar de algo que simplemente han observado (p.55).

Siguiendo a Kolb D (s/f) considera este tipo de aprendizaje en cuatro fases:

Experiencia. Es la acción que genera el aprendizaje. Los adultos aprenden mejor cuando "hacen", cuando tienen una vivencia concreta que va más allá de las páginas de un libro o de las palabras de un discurso o conferencia. Se aprende a través de la simulación o de la evocación de situaciones reales, o de la acción misma sobre situaciones reales, para crear momentos que puedan ser recordados y que proporcionen alguna información relevante.

Observación y Reflexión. Una vez vivida la experiencia, los adultos pasan a observar y reflexionar sobre la misma, sobre el qué y sus efectos o consecuencias, para ello el diseño de aprendizaje no solo debe brindar experiencias, sino que también debe fomentar espacios para su análisis, para poder asimilar conceptos y conocimientos basados en lo experimentado.

Conceptualización. Es la etapa más importante y contempla el desarrollo de la capacidad de la persona de comprender el significado de esa experiencia vivida en su realidad. Es denotar el concepto abstracto de lo aprendido. Para ello el diseño del aprendizaje debe promover que los estudiantes expongan sus ideas y pensamientos para poder generar por sí mismos información práctica y estructurada para ejecutar dichos conceptos.

Experimentación o vivencia. Es la última etapa, la puesta en ejecución de lo aprendido. El formador debe concentrar a sus estudiantes en la aplicación de actividades y prácticas que le permitan aplicar en concreto lo aprendido a través de la experiencia y de todo el proceso de aprendizaje, a su vez generar nuevas experiencias que constituirán la base para adquirir nuevos conocimientos de manera cíclica.

Esta teoría Kolb D (s/f). Influye en nuestro trabajo porque se desarrolla un conjunto de actividades de carácter procedimental sustentadas en los intereses,

conocimientos y las experiencias de aprendizaje nuevas en todo el proceso de enseñanza aprendizaje.

1.1.1.3. Teoría de la andragogía

Knowles M (1980). Sostiene:

> En que las personas adultas aprenden de manera muy distinta al público joven, no son tan "fáciles" de entretener como los niños y solo esperan ir al grano, obtener los beneficios del conocimiento lo más rápida y sencillamente posible. Principalmente toma en cuenta cada una de las características de los o las estudiantes adultos y la manera en la cual estos traen a colación sus experiencias para guiarse a lo largo de todo el proceso de aprendizaje.

Afirmándonos a Knowles (1980), los o las estudiantes adultos se diferencian de los o las estudiantes jóvenes en los siguientes aspectos:

> **Motivación y necesidad de conocimiento** son aspectos fundamentales para los adultos, quienes principalmente buscan entender el "porqué" de la necesidad de aprender algo. Por lo tanto, es esencial generar motivación como primer paso. Aunque persuadir a las personas sobre la importancia de adquirir nuevos conocimientos no es sencillo, se debe considerar como estrategia y objetivo la construcción de metas basadas en los deseos y motivaciones de los estudiantes.
>
> **La voluntad y el entusiasmo son elementos cruciales.** Como mencionamos previamente, los adultos necesitan percibir que los nuevos conocimientos son verdaderamente relevantes para estar dispuestos a aprender. El diseñador de la acción de aprendizaje debe lograr que los adultos comprendan que este aprendizaje tendrá un valor inmediato en sus vidas y desempeño. Para lograrlo, es crucial crear una impresión inicial positiva, establecer una conexión (también emocional) con la acción de aprendizaje propuesta, y permitir que los estudiantes participen e interactúen activa y constantemente a lo largo de todo el proceso de aprendizaje.
>
> **Experiencia**. Evidentemente, a diferencia de los niños o jóvenes, los estudiantes de edad adulta traen con ellos una gran compilación de

experiencias que serán la base y referencia de su proceso de aprendizaje. Estas vivencias y conocimientos previos estarán conectados y condicionan en gran medida su forma de analizar y desarrollar nuevas ideas. En este aspecto es esencial que el formador aproveche esto y trate de aplicar esas experiencias a los nuevos aprendizajes, con dinámicas interactivas como discusiones de grupo o ejemplos reales que puedan ayudar a involucrar, inspirar y enlazar a los estudiantes y sus conocimientos previos con los nuevos.

Autonomía. Otro de los aspectos que distinguen a los adultos de los jóvenes es que son más autónomos y autosuficientes. Por ello el diseño de acciones de aprendizaje debe contemplar que estos estudiantes son personas independientes que necesitan tener mayor control en su proceso de aprendizaje. Lo más importante es que el formador no sea rígido, sino que más bien cumpla una función como facilitador y deje que sus estudiantes sean los protagonistas de su propio aprendizaje.

Orientación. Los estudiantes adultos aprenden mejor haciendo. El diseño de aprendizaje no debe estar basado en largas jornadas de teoría sino en la realización de tareas que tengan que ver con sus actividades laborales cotidianas. Esto les hará adquirir los conocimientos mucho más rápido y tener una mayor habilidad y confianza a la hora de poner en práctica lo aprendido".

La teoría Knowles M (1980), constituye una gran influencia en el programa de intervención didáctica, puesto que en los centros de educación técnico productiva se trabaja con jóvenes y adultos. De acuerdo con las características, necesidades e intereses de los o las estudiantes, se orienta y conduce el proceso de aprendizaje del programa de estudio.

1.1.1.4. Teoría del aprendizaje significativo

Ausubel (1989) Sostiene que:

> El Aprendizaje significativo es el proceso por el cuál un individuo elabora e internaliza conocimientos haciendo uso no solo de conocimientos sino también habilidades, destreza, etc.; en base a experiencias anteriores relacionadas con sus propios intereses y necesidades. Ausubel considera

> que existe un aprendizaje significativo por recepción que es la adquisición de significados nuevos y un aprendizaje por descubrimientos que es el aprendizaje ya existente en la mente y lo relaciona con los nuevos (p.65).

La teoría propuesta por Ausubel en 1989 influye en nuestro programa de intervención al posibilitar la conexión entre el aprendizaje significativo por recepción y por descubrimiento. En este contexto, tanto el docente como la estudiante se encargarán de gestionar nuevos conocimientos científico-tecnológicos relacionados con diversos procesos de proyectos tecnológicos básicos, específicamente en el ámbito de la confección textil como opción ocupacional. Esto se evidencia mediante la demostración de sus desempeños vinculados al proyecto o producto que se desarrolla.

1.1.1.5. Teoría del aprendizaje de las destrezas

Anderson (1982) afirma que la adquisición de conocimientos se ve facilitada por las habilidades, las cuales son procedimientos que cuentan con rutinas e instrucciones específicas. La ACT (Andragogical Competence Theory) de Anderson es un modelo que simplifica y clarifica los pasos necesarios para aprender estas destrezas (p.50). Este modelo de Anderson (1982), propone tres fases diferenciadas:

> La fase cognitiva, la fase asociativa y la fase ejecutiva. La primera consiste en la asimilación de aquellos conocimientos que son determinantes necesarios de la destreza. La segunda se ocupa de la planificación de la destreza, emparejando los conocimientos con las reglas para la acción, diseñando la secuencia de las acciones y compilando todo en una serie definitiva. Por último, sólo queda ejecutar las operaciones y si acaso, refinar la destreza, hasta la automatización de la misma. (Anderson,1982, p.90)

VanLehn (1996) señala que durante la fase cognitiva, la atención se enfoca en comprender los conocimientos declarativos y sus relaciones, sin considerar, por el momento, su aplicación (p.36).

Kraiger, Ford y Salas (1993) explican que en la segunda fase, el diseño de las diversas operaciones y la composición de la secuencia de acción final son dos procesos distintos que se desarrollan simultáneamente (p.45).

Kanfer y Ackerman (1989) sugieren que un indicador eficaz de rendimiento es la reducción de incidentes de retorno, los cuales implican la necesidad de repetir algún paso anterior al percibir que el objetivo previsto no se ha logrado con éxito (p.88).

1.1.1.6. Pedagogía emprendedora

Abrahan (2018) sostiene:

> Desde la perspectiva de la pedagogía emprendedora, la escuela se configura como el entorno donde los niños, niñas, adolescentes y jóvenes desempeñan un papel central en la elaboración de sus propios planes de vida. Esto se vincula a una dimensión socio-comunitaria que fomente la capacidad de aprender a emprender. En este enfoque, se considera emprendedor a aquel individuo que busca realizar sus sueños no solo en beneficio propio, sino también para el bienestar de otras personas y de la comunidad en general (p.45).

Esta metodología es respaldada por la UNESCO y la Organización de Estados Iberoamericanos para la Educación, la Ciencia y la Cultura. Su enfoque se centra en potenciar la habilidad para planificar proyectos de vida y metas personales en todos los niveles educativos. Los fundamentos de esta metodología incluyen aprender a ser, a hacer, a convivir, a conocer y a soñar. Según la autora, la implementación de una educación emprendedora contribuirá al desarrollo de competencias y habilidades que están relacionadas con la generación de proyectos tanto económicos como sociales. Esto se considera esencial para desenvolverse en un entorno caracterizado por el crecimiento económico y la competitividad (Abrahan, 2018, p.45).

1.1.2. Referencia conceptual

El patronaje

El patronaje se refiere a la elaboración de un dibujo en plano de una prenda, que sirve como plantilla para luego ser transferido a la tela con la cual se procederá a confeccionar la prenda final. Dentro del campo del patronaje, es posible distinguir entre el patronaje a medida y el patronaje industrial. Así, cuando se menciona el término "patronaje" sin especificar, se hace referencia al procedimiento técnico mediante el cual se desarrolla un patrón a partir de un diseño, ya sea a partir de un dibujo de la prenda o de un conjunto completo en un plano.

Este proceso de patronaje requiere ciertos requisitos esenciales, como el seguimiento preciso de medidas y la ejecución de una serie de pasos establecidos. Una vez que se completa el patrón, se traslada a la mesa de corte, donde se realiza el trazado sobre la tela y se procede a cortar, culminando con el ensamblaje final de la prenda.

(Euroinnova Business School,2022, 29 marzo. *Cómo hacer parches bordados caseros*. Recuperado de https://www.euroinnova.pe/blog/que-es-patronaje)

Métodos de patronaje

Son dos los métodos que existen para realizar un patrón.

1. **El método de patrón plano sobre mesa.** Donde todo el patrón está traza en un papel a partir de mediciones personales o que pertenecen a un tallaje comercial, utilizando reglas, curvas y rectas.

En este método se trabajan con dos técnicas para conseguir volúmenes nuevos y transformaciones.

- **La rotación o pivoting.** El método se basa en el proceso de dibujar y mover pieza del patrón en un nuevo papel. Utilizando el punzón.
- **Cortar y abrir.** El método de cortar y abrir está basado en realizar cortes en una copia del patrón y transformar las piezas con el fin de conseguir la nueva forma del diseño.

2. **El modelaje / Moulage**

Es un método donde principalmente se trabaja en 3D. Implica la creación de un patrón modelo fijando tela directamente en un maniquí, a continuación, se transfiere el contorno muselina y marcas en un patrón de papel.

Estas técnicas pueden ser utilizadas de manera independiente o combinadas entre sí. Depende del diseño específico y de las preferencias personales del patronista.

(2017, 29 abril. *Métodos de fábrica de Moda*. http://fabricademoda.com/curso-patronaje-industrial-senora/patronaje-industrial-diseno-moda/metodos-de-patronaje/)

Definición de Guardapolvo

Una prenda de vestir amplia y larga, confeccionada en tela liviana, destinada a cubrir el cuerpo y colocarse sobre otras prendas con el fin de resguardarlas de polvo y suciedad. También se refiere a una protección que se coloca sobre un objeto para evitar que se acumule polvo en él.

(Oxford University Press (OUP),s/f,*guardapolvo*.Lexico.Com. https://www.lexico.com/es/definicion/guardapolvo)

Máquinas para confección

1. **Maquina ojaladora**

La máquina diseñada para la creación de ojales se especializa en producir ojales de diversas dimensiones y formas, siendo que, en el caso de los jeans, el ojal adopta una forma similar a la de una lágrima.

Se acciona manualmente y el pedal solo se usa para frenar el ciclo.

(s/f.,*maquina ojaladora*. Rossy amiga de la aguja. https://rossyamigadelaaguja.blogspot.com/2011/11/maquina-ojaladora-partes-enhebrado.html)

2. **Maquina remalladora**

Una remalladora, también conocida como máquina overlock, se especializa en el tratamiento de las costuras internas de prendas y accesorios. Esta máquina realiza diversas puntadas de remallado, tanto en una como en dos capas de tela para proporcionar mayor resistencia. La combinación de las posiciones de las agujas, ganchos, métodos de enhebrado y ajustes de tensión permite realizar diversos tipos de puntadas. Una característica destacada es la presencia de cuchillas que recortan el exceso de tela a lo largo de los bordes, evitando el deshilachado. Este elemento facilita la tarea y, además, permite aprovechar los recortes para otros proyectos.

(Sarabia, M. (s. f.). *Remalladora, todo lo que necesitas saber sobre esta máquina de coser*.El Blog de Mercería Sarabia. Recuperado de https://blog.merceriasarabia.com/remalladora-todo-lo-

que-necesitas-saber-sobre-esta-maquina-de-coser/#:%7E:text=Una%20remalladora%20o%20m%C3%A1quina%20overlock,tela%20(para%20m%C3%A1s%20firmeza).

Maquina recta

Una máquina de coser recta o pespuntadora tiene la función de coser, unir y pespuntear mediante la utilización de una aguja que enlaza una puntada después de la otra.

Existen máquinas de coser diseñadas para uso doméstico, pero en nuestro caso, empleamos una máquina industrial, destinada para su utilización en empresas de producción.

(Máquinas y equipos de costura-moda y estilo. (s.f.).sites of google. Recuperado de https://sites.google.com/site/confeccion textil2011/maquinas-y-equipos)

Las telas ignífugas. Se trata de un tipo de tejido que evita la propagación del fuego y no emite gases tóxicos al eliminar la fuente de ignición. Además, estas telas tienen la capacidad de autoextinguirse, reduciendo así la probabilidad de sufrir quemaduras. Esta propiedad especial no se pierde con el tiempo ni con los lavados, lo que las hace altamente prácticas.

Las telas ignífugas son comúnmente utilizadas en lugares como hoteles, museos, teatros y diversas industrias. En la actualidad, también han ganado popularidad en hogares, oficinas y locales comerciales. Estas telas pueden emplearse de diversas maneras, como cortinas, tapicerías, manteles o alfombras, ofreciendo una solución ignífuga sin sacrificar el aspecto estético.

Además, estos tejidos tienen otras ventajas:

- Por su compuesto, resultan muy fáciles de limpiar.
- En su mayoría tienen un aspecto similar a tejidos no ignífugos o normales.
- Son eficientes para el ahorro energético, ya que necesitan menos agua y detergente.
- No se destiñen fácilmente, conservan su color en el tiempo.
- No son tóxicos para la piel ni alergénicos.

Proceso de fabricación de telas ignífugas

La fabricación de tejidos ignífugos implica la incorporación de inhibidores químicos que alteran la reacción al fuego de estos textiles, los cuales, en situaciones normales, son altamente inflamables. Estos aditivos buscan prevenir la propagación del fuego o dificultar la ignición.

Hay tres formas de convertir un tejido normal en ignífugo:

-Reacción química: Se refiere a un proceso donde el material se calienta y se combina químicamente con sustancias como bromo o cloro. No es factible aplicarlo en textiles que ya estén instalados.

-Impregnación: Este método implica disolver o dispersar material ignífugo en agua y posteriormente saturar el tejido mediante aspersión o inmersión.

-Recubrimiento: Consiste en aplicar una capa superficial o laminación adhesiva al tejido. Sin embargo, presenta la desventaja de generar rigidez en la tela.

(2020, 15 enero). *Telas ignífugas: ¿Qué son y para qué se recomiendan?* Recuperado de Texere Soul Fabrics. https://texere.es/telas-ignifugas/)

Principales riesgos en el sector textil

1. Principales riesgos a la seguridad en el sector textil

-Riesgos asociados al contacto con herramientas y equipos, como hojas de cuchillas, máquinas planchadoras, plegadoras, cortadoras, máquinas de coser, remalladoras, entre otros, que pueden resultar en lesiones como atrapamientos, cortaduras, amputaciones, pinchazos, aplastamientos, golpes y quemaduras.

-Peligro de incendios debido a la presencia de materiales combustibles utilizados en el proceso, tales como resinas, espumas para forros y rellenos, y fibras con composiciones diversas, además de la existencia de materiales inflamables almacenados.

-Posible falta de orden y limpieza en pasillos y zonas de tránsito, lo cual podría dar lugar a caídas, generando lesiones en los trabajadores.

-Riesgos asociados al transporte y manipulación de mercancías, incluyendo materias primas y productos terminados, que pueden resultar en golpes causados por la caída de objetos almacenados y en el entorno de trabajo.

2. **Riesgos físicos**

-Posible exposición a temperaturas extremas, ya sea un calor excesivo o frío, afectando a los trabajadores.

-Cansancio visual o fatiga ocular debido a la presencia de luz excesiva o a cambios abruptos en la iluminación en los lugares de trabajo.

-Riesgo de exposición a niveles elevados de ruido en el entorno laboral.

-Potencial contacto con instalaciones o equipos eléctricos durante las labores.

-Posible exposición a campos electromagnéticos generados por los motores de las máquinas de coser.

3. **Cuáles son los principales riesgos químicos**

Entre los principales riesgos químicos tenemos:

-Potencial exposición a gases producidos por el material plástico caliente, polvos metálicos y vapores, especialmente de plomo, durante procesos como el tratamiento de tejidos y acabado, donde puede haber presencia de formaldehído, así como exposición a polvo generado por pieles, lana, algodón y otras fibras, disolventes, tintes y pigmentos.

-Interacción con sustancias químicas presentes en productos de limpieza y desinfección, lo que puede representar un riesgo para la salud.

4. **Riesgos disergonómicos, psicosociales y de organización del trabajo**

-Posturas forzadas y mantenidas durante largos periodos.

-Manipulación de carga manual por encima de la carga máxima permitida.

-Uso repetitivo de pedales.

-Malas condiciones ambientales en el lugar de trabajo.

-Tareas monótonas, repetitivas y con ciclos cortos.

-Estrés laboral.

-Condiciones generales en el entorno de trabajo (remuneración a destajo y frecuentes sistemas de producción en cadena).

-Subcontratación, turnos.

(Ingenieros, A ,2020, 10 marzo. *Seguridad y Salud en el Trabajo en el Sector Textil*. ABJ INGENIEROS. Recuperado de https://abjingenieros.com/blog-post/seguridad-y-salud-en-el-trabajo-en-el-sector-textil/)

1.2 Propósito de la intervención

1.2.1. Objetivo general

Implementar programa de patronaje y confección de Guardapolvo en tela anti- flama, para desarrollar capacidades técnicas en estudiantes de confección industrial, del Cetpro Hermenegildo Vargas de la provincia de Piura.

1.2.2. Objetivos específicos

- Analizar el nivel de conocimientos de patronaje y confección de guardapolvo en tela anti-flama, mediante la aplicación del pretest.
- Diseñar y ejecutar programa de intervención, patronaje y confección guardapolvo en tela anti-flama, para desarrollar capacidades técnicas en estudiantes de confección industrial del cetpro Hermenegildo Vargas de la provincia de Piura.
- Verificar los logros del programa desarrollado en las estudiantes de la muestra de estudio, mediante la aplicación del post-test.
- Comparar la validez de los resultados obtenidos entre la evaluación de entrada y salida, a través de un cuadro comparativo.

1.3 Estrategia de intervención

Para plantear la intervención del programa ha conllevado a realizar las etapas de planeamiento y la metodología de la intervención, se detallan en el cuadro de etapas de la intervención del programa

13.1. Etapas de la intervención.

ETAPAS DE LA ESTRATEGIA	DURACION EN SEMANAS						TECNICA E INSTRUMENTO	RESPONSABLE
	1	2	3	4	5	6		
I. PLANEAMIENTO DE LA INTERVENCION								
1.1 Orientaciones del docente	X						Asesoría	Docente de la especialidad
1.2 Coordinación del equipo de trabajo	X						Solicitud dirigida al director cetpro	Docente de la especialidad
1.3-Distribucion de acciones	X						Horario a desarrollar	
II.-METODOLOGIA DE LA INTERVENCION								
2.1.-Indagacion y selección de fuentes de información		X					Análisis de libros, textos, etc.	Docente de la especialidad
2.2.-Determinacion del contexto del CETPRO		X					Situación del taller(inventario)	Docente de la especialidad
2.3.-Diseñar el programa didáctico		X					Análisis del programa	Docente de la especialidad
2.4.-Modelos y estrategias a desarrollar			X				Cuadro de progresión	Trabajo en equipo
2.5,- Analices e interpretación cualitativa y comparativa del			X				Matriz del análisis del programa	Docente de la especialidad

programa didáctico.								
2.6.-Revision por parte del docente				X			Levantamiento de observaciones	Estudiante de la segunda especialidad
2.7. Presentación e informe del TA				X			Física y vía virtual	Asesoría de la universidad
2.8.-Validacion y evaluación del TA					X		Hetero-evaluación del producto	Docente de la Universidad

1.3.2. Determinación del grupo de estudio

➢ Definición de la población o grupo de confección industrial:

GRUPO DE ESTUDIO	N°	%
Grupo de estudiantes del cetpro "confección industrial" seleccionadas para la experiencia.	22	100

1.3.3. Acciones especificas

N.º	Acciones claves	2019 S	2019 O	2019 N	2019 D	2019 E	2020 F
01	Solicitud dirigida al director del cetpro	X					
02	Elaboración del pre test	X	X				
03	Diseño del programa			X			
04	Aplicación del pre test						
05	Ejecución del programa			X			
06	Aplicación del post test				x		
08	Análisis e interpretación de los resultados obtenidos en el pretest y post test				x		
09	Exposición de los trabajos				x		
10	Redacción del informe final						X

CAPÍTULO II

CONTENIDO

2. Contenido.

2.1. Descripción de Características reales de los o las estudiantes

Características generales

Las estudiantes de la especialidad de confección industrial del CETPRO, el grupo intervenido fue de 22 estudiantes mujeres, siendo la edad promedio entre 25 a 50 años, son estudiantes activas que ya tienen decidido que estudiar y para que estudiar, según su requerimiento o necesidad de aprender, como es el caso recibir la información teórica, aplicación de procedimientos prácticos y fichas de autoaprendizaje elaborados por la docente a fin de poner en práctica las técnicas, para la realización del guardapolvo antiflama. Las horas que se han desarrollado son 1 hora tecnología/teoría y 5 horas procesos prácticos, dado que la ficha de actividad de enseñanza consta de 6 horas, promoviendo una actitud responsable en el desarrollo de sus actividades.

Características especificas

Factor socioeconómico. Debido a que no tiene empleo y/o empleo ocasional, la adquisición de los materiales y equipos es lenta, para su aplicación práctica.

Motivación por especialidad. Demuestra bajo interés y atención por la falta de oportunidad para concretizar su interés.

Situación de aprendizaje. Baja predisposición por aprender, aunque es consciente que se le asigne siendo responsable. Usa su bagaje de experiencias en otra fuente de aprendizaje.

2.2. Resultados de la evaluación de entrada

Tabla 1

Escala de valoración del nivel de capacidad

NIVEL DE LOGRO DE CAPACIDADES TECNICAS	CAPACIDAD CON DIFICULTAD	CAPACIDAD REGULAR	CAPACIDAD BUENA	CAPACIDAD MUY BUENA
	(0)	(1)	(2)	(3)
	D	**R**	**B**	**MB**
ESCALA	0 – 11	12 – 14	15 - 17	18 - 20

Fuente: Elaboración personal

2.2.1. Tabla de resultados de las capacidades de inicio.

Tabla 2

Resultados del nivel de capacidad de inicio general de las estudiantes intervenidas de confección industrial

NIVEL DE CAPACIDAD	N.º ESTUDIANTES	
INICIAL	f	%
Con Dificultad (0)	18	82 %
Capacidad regular (1)	4	18 %
Capacidad buena (2)	0	0 %
Capacidad muy buena (3)	0	0 %
TOTAL =	22	100 %

Nota: Evaluación aplicada a las estudiantes intervenidas de confección industrial.

2.2.2. Gráfico e interpretación

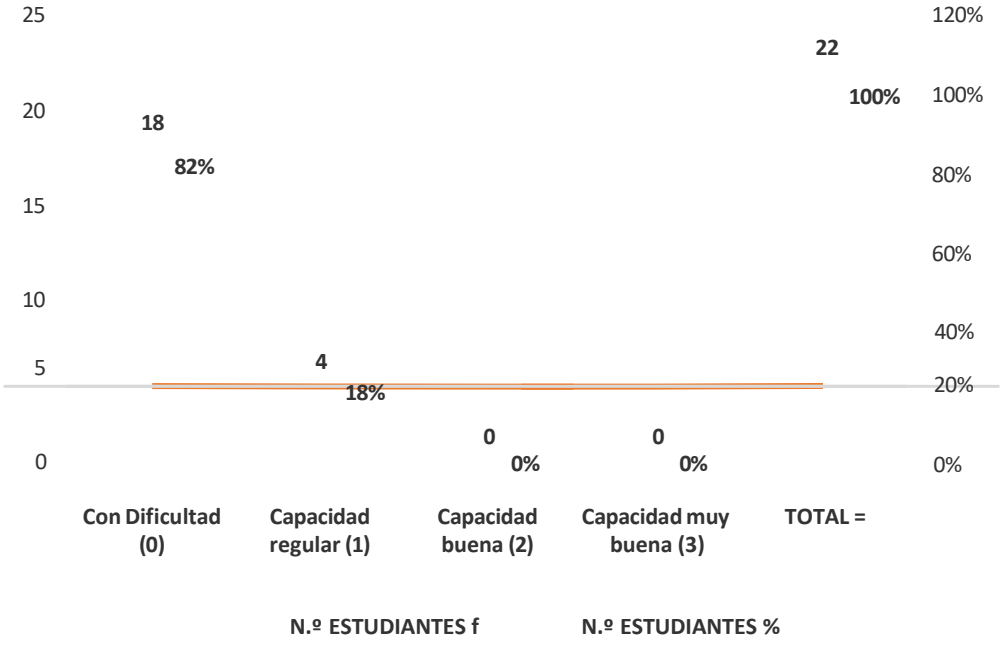


Figura 1: Resultados de la evaluación de inicio.

Al examinar la Tabla 2 y la Figura 1 en relación con la evaluación inicial de las 22 estudiantes del área de confección industrial en el CETPRO, se deduce que el 82% se encuentra en el nivel de habilidad con complicaciones, con referencia a las capacidades

técnicas de elaboración; mientras que el 18% se encuentran en un nivel de **capacidad regular**.

Teniendo como conclusión que la mayoría de las estudiantes del grupo intervenido de confección industrial, se encuentran en el nivel bajo del dominio de las técnicas para realizar el patronaje y confección del guardapolvo antiflama, por lo que se requiere optimizar las competencias técnicas, que involucra el módulo de confección industrial.

2.3. Descripción del programa didáctico

2.3.1. Denominación

Patronaje y confección de guardapolvo en tela antiflama.

2.3.2. Datos informativos

Centro de Educación Técnico – Productiva	**:** Hermenegildo Vargas
Lugar	: AH. Buenos aires - Piura
Nivel o ciclo formativo	: Medio
Especialidad intervenida	: Confección Industrial
Secciones	: Única
Turno	: Mañana
Duración	: Agosto a Diciembre 2019
Responsable	: Prof. Andrea Saavedra Ramírez.

2.3.3. Objetivos del programa

1. Objetivo general

Implementar programa de patronaje y confección de Guardapolvo en tela anti-flama, para desarrollar capacidades técnicas en estudiantes de confección industrial, del Cetpro Hermenegildo Vargas de la provincia de Piura.

2. Objetivos específicos

1. Tomar y adaptar medidas de guardapolvos, con exactitud y habilidad técnica.
2.Trazar los patrones del guardapolvo de acuerdo a la talla, asegurando precisión, orden y limpieza.
3.Realizar el tendido, tizado y corte de guardapolvos, asegurando orden, limpieza y creatividad.
4.Realizar el habilitado de los guardapolvos, asegurando precisión y destreza
5.Ensamblar hombros, cuello y vuelta de los guardapolvos, asegurando orden, limpieza y destreza
6.Ensamblar mangas, martillo y puños de guardapolvos, con destreza y seguridad.
7.Ensamblar cinturón, colocación de hebilla y cerrado de guardapolvos, considerando normas de seguridad
8.Hacer ojales y colocar botones en los guardapolvos, operando las maquinas ojaladora y botonera industrial, según normas de seguridad.
10.Realizar buenos acabados y un buen planchado del guardapolvo, con orden y limpieza.
11.Realizar un buen control de calidad tomar y adaptar medidas de guardapolvos, asegurando los criterios de calidad y limpieza.

2.1.1. Fundamentación del programa

El presente trabajo académico**,** se basa en la sistematización de la experiencia pedagógica e investigación sobre la confección industrial en el módulo de confección de prendas de vestir en tejido plano y específicamente el patronaje y la confección del guardapolvo antiflama, a fin de demostrar que se puede desarrollar capacidades técnicas, que a su vez le beneficia para insertarse en el mercado laboral y su autosostenimniento, así como también generar puestos de trabajo, según su visión que tenga el o la estudiante de confección industrial.

2.1.2. **Metodología (técnicas e instrumentos)**

TÉCNICAS	INSTRUMENTOS
-Inter demostración y auto demostración de las técnicas en actividades presenciales. -Audio visualización de videos tutoriales en EVEA y en EPEA. -ABP y procesos tecnológicos de confección industrial.	• Ficha de enseñanza aprendizaje • Fichas técnicas • Ficha de evaluación

2.3.6. Actividades específicas

N°	TITULO DE LA ACTIVIDAD E- A -	OBJETIVO / CAPACIDAD DE LA ACTIVIDAD DE E-A	RECURSOS	HORAS	FECHA	RESPONSABLE
1	Interejecutan la toma y adaptación de medidas de guardapolvo industrial	Tomar y adaptar medidas de guardapolvos, con exactitud y habilidad técnica.	Laminas diversas. Maquina. Instrumentos. Dispositivos. Colección de materiales. Pizarra. Expresiones de la educadora. Palabras del estudiante.	120 minutos	9 - 11- 2019	Docente
2	Interrealización del trazado de patrón de guardapolvo industrial de acuerdo a la talla.	Trazar los patrones del guardapolvo de acuerdo a la talla, asegurando precisión, orden y limpieza.	Laminas diversas. Maquina. Herramientas. Equipos. Muestrario de materiales. Pizarra. Cinta métrica. Lápiz, borrador etc. Palabras de la docente. Palabras del estudiante.	120 minutos	10-11- 2019	Docente
3	Interdemostración de tendido, tizado y corte	Realizar el tendido, tizado y corte de	Laminas diversas. Maquina. Herramientas.			

	de guardapolvo industrial.	guardapolvos, asegurando orden, limpieza y creatividad.	Equipos. Moldes. Alfileres. Tela. Hilos. Aguja utilizada a mano y en máquinas de coser. Unidades de medida en centímetros. Pizarra. Expresiones de la profesora. Comentarios del estudiante. Unidad de medida:	1 20 min utos	11-11-2019 al 12-11-2019	Docente
4	Demostración guiada de habilitado de guardapolvo industrial.	Realizar el habilitado de los guardapolvos, asegurando precisión y destreza	Identifica los materiales: -Clases de telas. -Clases de hilos -Encajes, adornos etc. -Moldes. -Pizarra. -Palabras de la docente. -Palabras del estudiante. -Centímetro.	1 20 min utos	13-11-2019 al 17-11-2019	Docente
5	1. Autorrealizan unión de hombros, cuello y vuelta	Ensamblar hombros, cuello y vuelta de los guardapolvos, asegurando orden, limpieza y destreza	Materiales: -Moldes de la sillas. -Moldes de las aplicaciones. -Pizarra -Palabras de la docente. -Palabras del estudiante. -Centímetro	1 20 min utos	18 -11-2019	Docente
6	Demostración microgrupal de unión de mangas, martillo y puños.	Ensamblar mangas, martillo y puños de guardapolvos, con destreza y seguridad.	Medidas de la silla : -Alto -Ancho. -Cinta métrica, -Lápiz, borrador, libreta de notas. -Pizarra. -Palabras de la docente. -Palabras del estudiante. -Centímetro.	1 20 min utos	19-11-2019 al 24-11-2019	Docente

7	Demostración personalizada de colocación de hebilla, cinturón y cerrado de prenda.	Ensamblar cinturón, colocación de hebilla y cerrado de guardapolvos, considerando normas de seguridad	-Maquina herramientas -Equipos. -Muestrario de materiales -Cinta métrica. -Moldes de la cara de papa Noel. -Polar de diferentes colores. -Hilos de diferentes colores. -Pizarra. -Palabras de la docente. -Palabras del estudiante.	120 minutos	25-11-2019	Docente
8	Autohacen ojales y colocan botones.	Hacer ojales y colocar botones en los guardapolvos, operando las maquinas ojaladora y botonera industrial, según normas de seguridad.	-Maquina herramientas. -Equipos. -Aguja de máquina. -Hilos. -Alfileres. -Muestrario de materiales. -Pizarra. -Palabras de la docente. -Palabras del estudiante. -Centímetro		26-11-2019 al 30-12-2019	Docente
9	Interrealizan acabados y planchado de guardapolvo	Realizar buenos acabados y un buen planchado del guardapolvo, con orden y limpieza.	-Ambiente del taller. -Laminas diversas. -Elaboración de moldes. -Con motivos navideños. -Pizarra. -Palabras de la docente. -Palabras del estudiante. -Centímetro	120 minutos	01-12-2019	Docente

10	Practica guiada de control de calidad, doblado y embolsado de la prenda para su entrega.	Realizar un buen control de calidad tomar y adaptar medidas de guardapolvos, asegurando los criterios de calidad y limpieza.	-Laminas diversas. -Maquina herramientas. -Equipos. -Cinta métrica. -Hilos, tijera etc. -Pizarra. -Palabras de la docente. -Palabras del estudiante. -Centímetro.	120 minutos.	02-12-2019 al 04-12-2019	Docente

Nota. Elaboración personal

2.4. Evaluación de salida

2.4.1. Resultados de la evaluación final

Al concluir la intervención didáctica, se llevó a cabo la aplicación del mismo instrumento de evaluación empleado al inicio, permitiendo así contrastar los resultados en relación con las capacidades propuestas. Estos resultados se presentan a través de tablas, las cuales se detallan a continuación.

2.4.1.1. Tabla del nivel de logros

Tabla 3.

Valoración del nivel de capacidad

NIVEL DE LOGRO DE CAPACIDADES TECNICAS	CAPACIDAD CON DIFICULTAD (0) **D**	CAPACIDAD REGULAR (1) **R**	CAPACIDAD BUENA (2) **B**	CAPACIDAD MUY BUENA (3) **MB**
ESCALA	0 – 11	12 – 14	15 - 17	18 - 20

Nota: Elaboración personal

2.4.1.2. Tabla, gráfico e interpretación

Tabla 4

Nivel de capacidad final general de las estudiantes de confección industrial

NIVEL DE CAPACIDAD FINAL	Nº ESTUDIANTES	
	f	%
Con dificultad (0)	00	0%
Capacidad regular (1)	02	09%
Capacidad buena (2)	05	23%
Capacidad muy buena (3)	15	68%
TOTAL =	22	100%

Nota: Evaluación aplicada a las estudiantes de confección industrial CETPRO

2.4.1.3 Grafico e interpretación

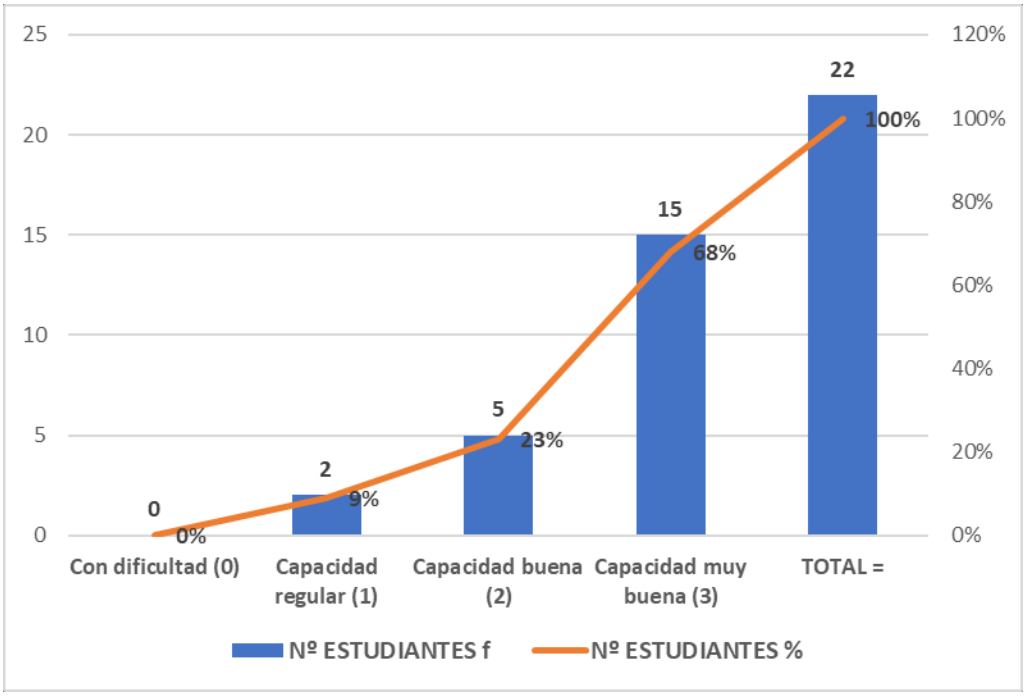


Figura 2. Resultados de la evaluación final

Al observar la tabla 4 y la figura 2 respecto a la evaluación de salida de las estudiantes del grupo intervenido de confección industrial, se estima que el 68% de las estudiantes, se ubican en el nivel de **capacidad muy buena**, el 23% se encuentran en un nivel de

capacidad buena y el 09% en un nivel de capacidad regular. Sobre el dominio de los procesos tecnoindustriales de patronaje y confección de guardapolvo antiflama.

Conlleva a la conclusión que la mayoría de las estudiantes del grupo de confección industrial intervenido, se encuentran en un nivel alto del dominio de las capacidades técnicas para realizar el patronaje y confección del guardapolvo antiflama, por lo que se demuestra que el desarrollo idóneo de las competencias técnicas se logra, usando estrategias didácticas pertinentes a la especialidad y a la educación técnico productiva.

2.5. Evaluación comparativa

2.5.1. Tabla comparativa de resultados (pre test-pos test)

Tabla 5

Comparación de resultados

NIVEL DE LOGRO DE CAPACIDADES TÉCNICAS	PRE TEST		POS TEST	
	N° DE ESTUDIANTES	%	N° DE ESTUDIANTES	%
Capacidad con dificultad	18	82%	0	0%
Capacidad Regular	04	18%	02	09%
Capacidad Buena	0	0	05	23%
Capacidad muy buena	0	0	15	68%
TOTAL	22	100%	22	100%

Nota: Elaboración personal.

2.5.2. Gráfico comparativo e interpretación.

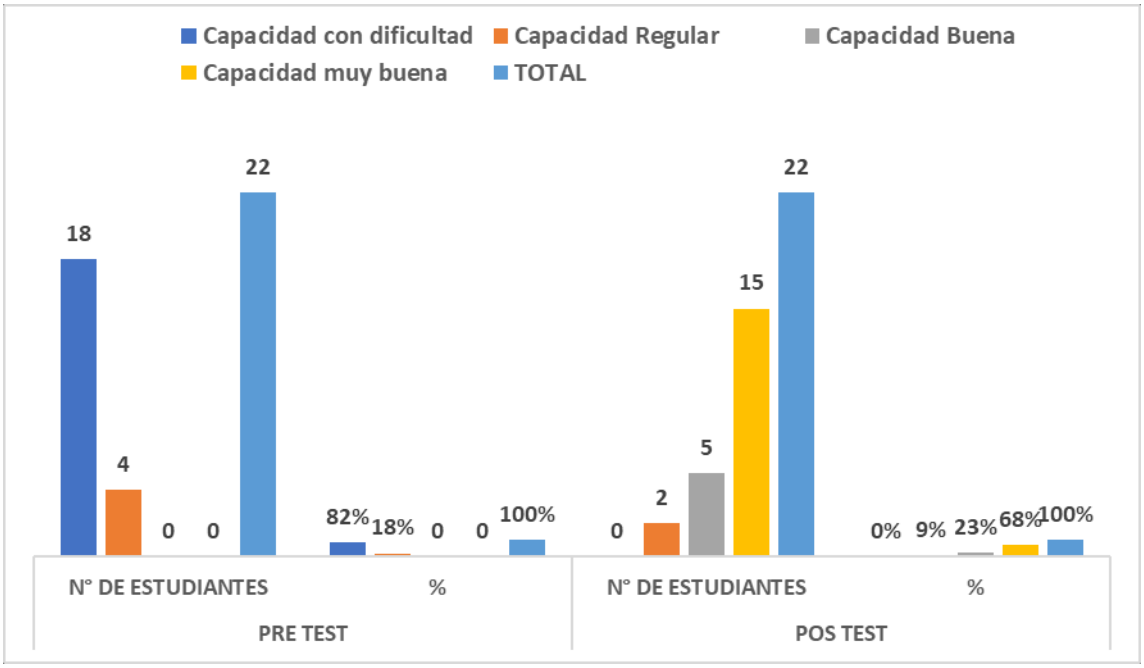


Figura 3. Análisis comparativo de los resultados de la evaluación

En relación con la Tabla 5, al analizar la comparación de los niveles de capacidades y sus respectivos porcentajes, se concluye que según los resultados del pretest, que funcionó como evaluación inicial, el 82% de los estudiantes se encuentra en el nivel de capacidad con dificultad. Sin embargo, después de aplicar el programa de intervención, mediante el postest se tiene como resultados en el mismo nivel mencionado a un

0% de estudiantes con dificultad. Así mismo, en el nivel de capacidad regular en la aplicación del pre test le corresponde un 18% y que luego de aplicado el programa de intervención ha disminuido lográndose un 9% de estudiantes. Continuando al siguiente nivel de **capacidad buena** en el pretest nos muestra un

0% de estudiantes, y consecuentemente luego de la aplicación del post test se obtiene un resultado ascendente al 23% de estudiantes en ese nivel. Finalmente, en el nivel de **capacidad muy buena** se ha obtenido un 68% de estudiantes, en relación al 0% en el pre test; la comparación a través de este cuadro demuestra que las estudiantes han experimentado un progreso significativo en los niveles de habilidad técnica. Los resultados muestran

un notorio avance, especialmente en el dominio de los procesos tecnoproductivos relacionados con el patronaje y confección de guardapolvo antiflama, así como otros artículos industriales, alcanzando un nivel muy satisfactorio.

2.4. Características de los/as estudiantes después de la intervención.

2.4.1. Características Específicas

1. Presentan buena disposición para aprender procesos innovadores en el patronaje y la confección industrial de prendas de vestir; como el guardapolvo antiflama.
2. Notoria y alta responsabilidad porque cumplen enpresentar su material de práctica a tiempo,
3. Presentan ideas productivas y creativas para los procesos tecnológicos en la confección industrial de prendas de vestir.
4. Actitud de empoderamiento de nuevos aprendizajes, comparten experiencias, siendo responsables al comprometerse en cumplir con lo que se le encarga y sus saberes previos los profundiza para tener mejor oportunidad de empleo, espíritu empresarial y emprendedor.

CAPÍTULO III

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

3.1. Conclusiones.

- En la evaluación inicial del programa de intervención, las estudiantes de confección industrial pertenecientes al ciclo medio del cetpro formaron la muestra de la experiencia. Según los resultados del pretest, el 82% de las estudiantes se ubicó en el nivel con dificultad en el dominio de capacidades técnicas, mientras que el 18% se encontró en el nivel regular y ninguna en los niveles de buena o muy buena, indicando una categoría baja en las habilidades técnicas relacionadas con el patronaje y la confección del guardapolvo en tela antiflama.

- Durante la implementación del programa de intervención didáctica enfocado en el patronaje y confección del guardapolvo antiflama, Las actividades de enseñanza-aprendizaje han contribuido a potenciar el desarrollo de las habilidades técnicas, especialmente en el grupo de estudiantes de la especialidad de confección industrial.

- Después de aplicar el post test, evaluando el programa de intervención "Patronaje y confección del guardapolvo en tela antiflama en estudiantes de la especialidad de confección industrial", se determinó que el 68% de las estudiantes del grupo intervenido alcanzó el nivel de capacidad muy buena en el dominio de las capacidades técnicas-productivas de la confección industrial. Asimismo, el 23% se ubicó en el nivel de capacidad buena, el 09% en el nivel regular y el 0% en el nivel con dificultad de conocimiento y capacidades, indicando una mejora significativa en los aprendizajes y habilidades de las estudiantes.

- La comparación entre la evaluación inicial (pretest) y la evaluación final (post-test) reveló un marcado aumento en el desarrollo de las habilidades técnicas del grupo de estudiantes afectados.

- A través de la aplicación del programa de intervención didáctica en estudiantes de la especialidad de confección industrial, se fomentaron expectativas en relación con la inculcación de actitudes y aptitudes emprendedoras en el

ámbito productivo educativo. Esto se logró mediante proyectos factibles de ejecución, ya sea desde el taller individual de cada estudiante o desde el centro de formación técnica responsable.

3.2. RECOMENDACIONES.

3.2.1. Valorar las experiencias previas de aprendizaje, los intereses y necesidades de los o las estudiantes jóvenes y adultos; para lograr un trabajo optimo y puedan demostrar sus habilidades y conocimientos habidos y por haber.

3.2.2. Incentivar a las estudiantes de la especialidad de confección industrial a continuar con este tipo de trabajo sobre patronaje y confección de prendas, con el propósito de incrementar las competencias técnicas o específicas.

3.2.3. Que el docente diseñe videos tutoriales y fichas tecnicas para complementar el aprendizaje cognitivo e informativo de lo procedimental.

REFERENCIA BIBLIOGRAFICA

Anderson Richard, *Teoría de las destrezas,*1982,1983. Recuperado de: http://enfoquescognitivos.blogspot.com/2010/07/richard-anderson.html

Ausubel D. (1983). *Teoría Del Aprendizaje Significativo*. Recuperado el 05 de julio de 2016: .http://delegacion233.bligoo.com.mx/media/users/20/1002571/files/240726/Aprendizaje_significativo.pdf

Claves de la enseñanza por proyectos de Kilpatrick (s/f). Recuperado de http://blog.tiching.com/claves-de-la-ensenanza-por-proyectos-de-kilpatrick/

Dewey, John, *L'école et les méthodes actives*", Revue des Sciences de l'Education (Pour l'ére nouvelle), no 2, avril-juin 1971, pp. 49-57. Recuperado de: https://es.wikipedia.org/wiki/Jhon Dewey

Kolb David, *Teoría del aprendizaje experiencial.*1984. http://www.ecominga.uqam.ca/ECOMINGA_2011/PDF/BIBLIOGRAPHIE/GUIDE_LECTURE_5/1/3.Gomez_Pawelek.pdf

Manual básico del docente (edición 2002 cultural S.A.). Madrid – España.

MED (2006) *Educación Técnico Productiva: Ciclo Básico*. Dirección de Educación Superior tecnológica y Técnico Productiva.

Shepherd Knowles, Malcolm (1913-1997), *Teoría del Aprendizaje Adulto*. Recuperado de http://hterantac.blogspot.com/2016/01/la-teoria-del-aprendizaje-adulto-de.html

Suarez, C. & Dusu, R. (2007) *Las Capacidades y las competencias*. acción. Nº 16 / Enero, diciembre - pp. 30 – 39

Tobón, S. (2005). *Formación basada en competencias*. Bogotá. Colombia: Ecoe

Vázquez, F. (2010). *Estrategias de enseñanza: investigaciones sobre didáctica en instituciones educativas de la ciudad de Pasto*. Bogotá. Kimpres. Recuperado de: http://biblioteca.clacso.edu.ar/Colombia/fceunisalle/20170117011106/Estrategias.pdf

LINKGRAFÍA

(s.f) Recuperado de https://ined21.com/aprendizaje-de-competencias

(s.f).Euroinnova Business School,2022, 29 marzo. *Cómo hacer parches bordados caseros*. Recuperado de https://www.euroinnova.pe/blog/que-es-patronaje

(s.f).2017, 29 abril. *Métodos de fábrica de Moda*. http://fabricademoda.com/curso-patronaje-industrial-senora/patronaje-industrial-diseno-moda/metodos-de-patronaje/

(s.f).Oxford University Press (OUP),s/f,*guardapolvo*.Lexico.Com. https://www.lexico.com/es/definicion/guardapolvo

(s/f).*maquina ojaladora*. Rossy amiga de la aguja. https://rossyamigadelaaguja.blogspot.com/2011/11/maquina-ojaladora-partes-enhebrado.html)

Sarabia, M. (s. f.). *Remalladora, todo lo que necesitas saber sobre esta máquina de coser*. El Blog de Mercería Sarabia. Recuperado de https://blog.merceriasarabia.com/remalladora-todo-lo-que-necesitas-saber-sobre-esta-maquina-de-coser/#:%7E:text=Una%20remalladora%20o%20m%C3%A1quina%20overlock,tela%20(para%20m%C3%A1s%20firmeza

(s.f).Máquinas y equipos de costura-moda y estilo. (s.f.).sites of google. Recuperado de https://sites.google.com/site/confecciontextil2011/maquinas-y-equipos

(2020, 15 enero). *Telas ignífugas: ¿Qué son y para qué se recomiendan?* Recuperado de Texere Soul Fabrics. https://texere.es/telas-ignifugas/

Ingenieros, A ,(2020, 10 marzo). *Seguridad y Salud en el Trabajo en el Sector Textil*. ABJ INGENIEROS. Recuperado de https://abjingenieros.com/blog-post/seguridad-y-salud-en-el-trabajo-en-el-sector-textil/

ANEXO 1

Pretest/postest

PRETEST Y POSTEST			
I DATOS GENERALES:			
1.1. Sexo: Masculino ( ) Femenino ( )			
1.2. Edad …….. Ciclo: ……..			
II. INSTRUCCIONES.			
Estimadas alumnas, este formulario tiene como objetivo evaluar su nivel de conocimiento, destreza e interés en la confección de guardapolvos utilizando tela anti-flama. Les solicitamos que respondan con sinceridad a las siguientes preguntas, ya que el éxito de esta investigación dependerá de sus respuestas. Les pedimos que marquen con una X en las casillas correspondientes a SÍ o NO.			
III. ITEMS / INDICADORES			
3.1. CAPACIDADES DE ADQUISICION		**SI**	**NO**
RECORDAR	1. ¿ Es posible que describas algún guardapolvo anti-flama?		
COMPRENDER	2. ¿Eres capaz de categorizar los materiales empleados en la fabricación de guardapolvos con propiedades anti-flama?		
3.2. CAPACIDADES DE ELABORACION O PROFUNDIZACION			
APLICAR	3. ¿ Haz confeccionado guardapolvos anti-flama?		
	4. ¿Sabes cual es el proceso para la confección de un guardapolvo anti-flama?		
	5. ¿ Has usado herramientas y equipos para confeccionar guardapolvos anti-flama?		
	6. ¿ Haz diseñado guardapolvos antiflama?		
ANALIZAR	7. ¿Consideras relevante adquirir habilidades en la elaboración de guardapolvos con características anti-flama?		
	8. ¿ La confección de guardapolvos anti-flama te ayudaran a mejorar tus capacidades técnicas?		
3.3. CAPACIDADES DE CREACION O RESOLUCION			
EVALUAR	9. ¿Sería viable comercializar los guardapolvos con propiedades anti-flama?		
CREAR	10. ¿ A futuro podrías crear tu propio negocio de prendas industriales como los guardapolvos anti-flama?		

Fuente: Creación personal, ajustada de la taxonomía de Bloom, revisada por Anderson en 2001.

ANEXO 2

MATRIZ DE PROGRAMACION DEL SILABO

I. INFORMACION GENERAL		
1	Institución Educativa	CETPRO “HERMENEGILDO VARGAS – PIURA”
2	Carrera / Especialidad	CONFECCION INDUSTRIAL
3	Modulo Formativo	CONFECCION DE PRENDAS INDUSTRIALES
4	**Título de Unidad Didáctica**	**Patronaje y confección de guardapolvo anti-flama**
5	N° de horas de la Unidad	52
6	N° de créditos de la unidad	3
7	Pre requisitos	Uso correcto de maquina industrial recta y remalladora
8	Horas Teóricas / horas practicas	16 horas teóricas / 36 practicas
9	Nivel formativo	Técnico
10	Duración	
11	Fecha de inicio Fecha de termino	/2019 28/10/2019
12	Turno / sección	Mañana / “A”
13	docente	Andrea Lili Saavedra Ramirez
II	**SUMILLA**	
	Comprende el análisis teóricos y desarrollo del proceso practico, relativos al diseño de patrones, medidas y adaptación, trazado y corte de tela, pre-armado y confección del guardapolvo anti-flama, procesos de acabado y control de calidad de la prenda.	
III.	**UNIDAD DE COMPETENCIA DEL MODULO** Realiza procesos de confección industrial de prendas de vestir con tejido plano, con tallas y modelo de acuerdo a lo solicitado por el cliente e identificando materiales, equipos, máquinas y aplicando normas de seguridad y calidad.	

IV	CAPACIDAD TECNICA	Realizar patrones y confección de guardapolvo antiflama, por tallas, diseño, según fichas técnicas.			
V.	PROGRAMACIÓN DE INDICADORES-CAPACIDAD Y ACTIVIDADES DE E-A.				
N°	HOR	INDICADORES DE LOGRO DE LA CAPACIDAD TECNICA	ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA APRENDIZAJE	CONTENIDO TEORICO / PRACTICA	RECURSOS DIDACTICOS
1	5	Toma y adapta medidas de guardapolvos, con exactitud y habilidad técnica.	Interejecutan la toma y adaptación de medidas de guardapolvo industrial	-Definición de toma y adaptación de medidas, procedimiento para tomar medidas del guardapolvo industrial.	-Ficha técnica, ficha ejecución -Ficha de progresiva del proceso
2	5	Traza los patrones del guardapolvo de acuerdo a la talla, asegurando precisión, orden y limpieza.	Interrealización del trazado de patrón de guardapolvo industrial de acuerdo a la talla.	-Tipos y técnicas de trazado de patrónes de guardapolvo industrial de acuerdo a la talla.	Ficha técnica, ficha ejecución
3	5	Lleva a cabo la extensión del patrón, el marcado y el corte de los guardapolvos, garantizando organización, pulcritud y creatividad.	Interdemostración de tendido, tizado y corte de guardapolvo industrial.	-Técnicas de tendido, tizado y corte de guardapolvo industrial.	Ficha técnica, ficha ejecución
4	5	Realiza el habilitado de los guardapolvos, asegurando precisión y destreza	Demostración guiada de habilitado de guardapolvo industrial.	-Descripcion y procedimiento del habilitado de guardapolvo industrial.	Ficha técnica, ficha ejecución
5	6	Ensambla hombros, cuello y vuelta de los guardapolvos, asegurando orden, limpieza y destreza	Autorrealizan unión de hombros, cuello y vuelta	-Proceso técnico de la unión de hombros, cuello y vuelta	Ficha técnica, ficha ejecución -Ficha de progresiva del proceso
6	6	Ensambla mangas, martillo y puños de guardapolvos, con destreza y seguridad.	Demostración microgrupal de unión de mangas, martillo y puños.	-Operaciones de unión de mangas, martillo y puños.	Ficha técnica, ficha ejecución
7	5	Ensambla cinturón, colocación de hebilla y cerrado de guardapolvos, considerando	Demostración personalizada de colocación de hebilla, cinturón y cerrado de prenda.	-Técnicas de colocación de hebilla, cinturón y cerrado de prenda.	Ficha técnica, ficha ejecución

		normas de seguridad			
8	***5***	Hace ojales y colocar botones en los guardapolvos, operando las maquinas ojaladora y botonera industrial, según normas de seguridad.	Autohacen ojales y colocan botones.	-Clases y técnicas de realización para ojales y colocación de botones.	Ficha técnica, ficha ejecución
9	***5***	Realiza buenos acabados y un buen planchado del guardapolvo, con orden y limpieza.	Interrealizan acabados y planchado de guardapolvo	-Características y técnicas de acabados y planchado de guardapolvo	Ficha técnica, ficha ejecución
10	***5***	Realiza un buen control de calidad tomar y adaptar medidas de guardapolvos, asegurando los criterios de calidad y limpieza.	Practica guiada de control de calidad, doblado y embolsado de la prenda para su entrega.	-Definición y criterios técnicos de control de calidad, doblado y embolsado de la prenda para su entrega.	-Ficha técnica -Ficha progresiva del proceso

ANEXO 3

FICHAS DE ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA-APRENDIZAJE

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 01	TITULO DE ACTIVIDAD: Interejecutan la toma y adaptación de medidas de guardapolvo industrial

I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (01) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	“A”
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al concluir la tarea, las alumnas podrán tomar y ajustar las medidas de guardapolvos con precisión y destreza técnica.
III.- CONTENIDO.	

CONOCIMIENTO	CAPACIDAD	ACTITUD
- Definición y características de la tabla de medidas industriales. -Técnica de tomar medidas para guardapolvos	- Toma y adapta medidas de guardapolvos	-Con exactitud y habilidad técnica

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.				
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**	**TIEMPO**
1. INICIO	La maestra saluda y da la bienvenida a las alumnas. Se muestran diversas imágenes acompañadas de las siguientes interrogantes: 1. ¿Qué observan en la primera imagen? 2. ¿Qué material piensan que se utilizó? 3. ¿Consideran relevante tomar medidas? A partir de la situación planteada, surgen las siguientes cuestiones: 1. ¿Cuál es la utilidad de un guardapolvo industrial? 2. ¿Existen otros tipos de guardapolvos? Las estudiantes responden a las preguntas mediante la técnica de lluvia de ideas, y la profesora organiza las respuestas. Con base en ellas, presenta el objetivo de la sesión: tomar y ajustar medidas para confeccionar un guardapolvo industrial.	• Entorno en el salón de clase • Área de trabajo • Presentación de diversas láminas • Máquinas, herramientas y equipos • Exhibición de una variedad de telas y materiales a utilizar • Pizarra y plumones • Proyector multimedia • Laptop	• Contribuye en la organización del espacio del aula-taller. • Demuestra interés en las preguntas planteadas por la profesora. • Participa activamente en responder a las interrogantes formuladas por la docente.	**20 minutos**
2 PROCESO	• Se reparte entre las alumnas una hoja de trabajo de tecnología. • Las estudiantes revisan la información proporcionada.La profesora muestra presentaciones visuales con imágenes para enseñarles.	- Hoja informativa de tecnología • Ilustraciones que demuestran el proceso de tomar medidas. • Muestrario de telas y	• Establece la definición del concepto de la toma de medidas. • Entiende y expone las razones por las cuales es crucial realizar mediciones. • Expone sobre la importancia de usar una buena técnica en la toma de medidas para guardapolvos	50 minutos

	Muestra la manera adecuada de tomar medidas para la confección de un guardapolvo industrial. Después de demostrar el proceso de toma de medidas, solicita la participación de dos voluntarias para realizar la toma de medidas exactamente como se mostró. Las medidas recopiladas son registradas en sus cuadernos. Posteriormente, indica que en parejas realicen la toma de medidas según lo mostrado en las diapositivas y que registren la información en sus cuadernos. Luego, la profesora presenta un cuadro que contiene las medidas y las adaptaciones necesarias para la confección del guardapolvo industrial. Explica cómo realizar las adaptaciones y asigna a cada estudiante la tarea de crear un cuadro de adaptaciones con sus medidas en su cuaderno. La docente supervisa el progreso de las estudiantes mientras elaboran sus cuadros de adaptaciones con sus medidas. Las alumnas revisan la ficha de ejecución proporcionada por la docente, comparan la información con la registrada en sus cuadernos y plantean preguntas o dudas. La profesora responde a estas inquietudes y complementa la información según sea	materiales mas utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - Cinta métrica, lapiceros, cuaderno y otros	industriales - Muestra respeto y aceptación hacia las ideas y propuestas presentadas por sus compañeras de clase.	

	Recopila información y reconoce a aquellos que presentan mayores interrogantes para asignarles un trabajo personalizado. Con el fin de reforzar sus conocimientos, las alumnas crean un organizador visual del cuadro de medidas.			
3 SALIDA	Concluye la sesión formulando las siguientes preguntas metacognitivas: 1. ¿Cuáles son los conocimientos adquiridos en esta clase? 2. ¿De qué manera los adquiriste? 3. ¿Consideras que lo aprendido será útil en el futuro? En caso afirmativo, ¿de qué manera? 4. ¿Identificas alguna dificultad que hayas tenido al aprender?	• Materiales y herramientas • Láminas • Tarjetas para evaluar el entendimiento conceptual • Elementos adicionales	Se hace cargo de suministrar datos actualizados a sus colegas. Evalúa y presenta la labor de acuerdo con las indicaciones, demostrando organización y pulcritud al unir mangas, martillo y puños. Exhibe paciencia e iniciativa durante la lección. Aprecia tanto la excelencia de su labor individual como la del conjunto.	**20 minutos**

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 02	TITULO DE ACTIVIDAD: Interrealización del trazado de patrón de guardapolvo industrial de acuerdo a la talla.

I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCIÓN OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDÁCTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCIÓN AE-A**	DIA (03) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	“A”
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al finalizar la actividad, las estudiantes serán capaces de trazar los patrones del guardapolvo de acuerdo a la talla, asegurando precisión, orden y limpieza.

III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
- Desarrolla patrones de guardapolvos industriales de acuerdo a la talla y modelo solicitado.	- Traza patrón de guardapolvo industrial de acuerdo a la talla y modelo .	- Asegura, precisión, orden y limpieza.

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.

MD	ESTRATEGIA DIDACTICA	RECURSOS DIDACTICOS	INDICADORES DE EVALUACION
1. INICIO	La maestra se presenta y saluda a los estudiantes. Se proyectan diversas imágenes, acompañadas de las siguientes preguntas: 1. ¿Qué pueden observar en la primera lámina? 2. ¿Cuál creen que es el material utilizado? 3. ¿Consideran importante realizar moldes? A partir de la situación planteada, surgen las siguientes preguntas: 1. ¿Por qué es crucial llevar a cabo la creación de patrones? 2. ¿Existen otras técnicas para realizar patrones? Las estudiantes responden a las preguntas mediante la técnica de lluvia de ideas, y la docente organiza las respuestas. Basándose en ellas, presenta el objetivo de la sesión: trazar patrones y ajustar medidas para confeccionar un guardapolvo industrial según la talla.	- Ambiente del aula taller - Laminas diversas - Maquinas herramientas y equipos - Muestrario de telas y materiales a utilizar - Pizarra y plumones - Proyector multimedia - Laptop	• Contribuye en la organización del aula-taller. • Demuestra interés en las preguntas planteadas por la maestra. • Participa activamente al responder las interrogantes formuladas por la docente.
2 PROCESO	- Se proporciona a las alumnas una guía de instrucciones. • Las estudiantes leen detenidamente la información. • La maestra muestra diapositivas con imágenes que ilustran la manera adecuada de tomar medidas. Para la	Ficha de información tecnológica Imágenes de como se realizan los	- Define el concepto de patronaje. - Comprende y explica porque es importante realizar los patrones. - Expone sobre la importancia de usar patrones aplicando una buena técnica en la toma de medidas para guardapolvos industriales

	confección de un guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles como se realiza los patrones, solicita a las estudiantes aplicar la técnica de trazado tal y cual se mostro. - Luego, sugiere que trabajen en parejas para aplicar la tabla de medidas y adaptaciones para el guardapolvo, siguiendo exactamente lo presentado en las diapositivas, y que registren la información en sus cuadernos. - La docente les explica cómo se aplica las adaptaciones en el desarrollo del patrón básico del guardapolvo y les indica a cada estudiante realice su respectivo patrón aplicando el cuadro de adaptaciones con las medidas de la talla solicitada. - La maestra supervisa a las estudiantes mientras elaboran sus patrones conforme a la talla requerida. • Las alumnas revisan la guía de ejecución proporcionada por la docente y comparan la información con lo anotado en sus cuadernos. Plantean preguntas y dudas, las cuales la docente resuelve y amplía. Identifica a aquellas con mayores inquietudes para proporcionar una retroalimentación. - Para consolidar sus conocimientos, las	patrones. - Muestrario de telas y materiales mas utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros	- Respeta y acepta las ideas e iniciativas expuestas por sus compañeras de clase	

	estudiantes elaboran un organizador visual del procedimiento para elaborar patrones de un guardapolvo			
3 SALIDA	La sesión concluye con la presentación de las siguientes preguntas metacognitivas: 1. ¿Cuál fue tu aprendizaje durante esta clase? 2. ¿De qué manera lograste comprender la información? 3. ¿Consideras que lo aprendido será útil en el futuro? ¿De qué manera? 4. ¿Cuáles fueron los obstáculos que enfrentaste al aprender?	Materiales y herramientas • Láminas • Tarjetas de autoevaluación conceptual • Elementos adicionales	Toma la responsabilidad de ofrecer información actualizada a sus pares. Evalúa y presenta su trabajo siguiendo las instrucciones, evidenciando orden y pulcritud al unir mangas, martillo y puños. Demuestra paciencia e iniciativa durante la clase, y aprecia tanto la excelencia de su trabajo individual como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 03		TITULO DE ACTIVIDAD: Interdemostración de tendido, tizado y corte de guardapolvo industrial.	
I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (04) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	“A”
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al finalizar la actividad, las estudiantes, serán capaces de realizar el tendido, tizado y corte de guardapolvos, asegurando orden, limpieza y creatividad.
III.- CONTENIDO.	

CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
-Realiza el tendido y tizado de los patrones sobre la tela	- Tiende la tela sobre la mesa de corte plegando de acuerdo al cálculo según la cantidad solicitada	- Asegura orden, limpieza y responsabilidad

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.				
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**	
1. INICIO	La maestra se presenta y da la bienvenida a las alumnas. Se proyecta un video, seguido de las siguientes preguntas: 1. ¿Qué pueden observar en el video? 2. ¿Qué material creen que se ha utilizado? 3. ¿Consideran importante realizar un buen tendido de tela? A partir de la situación presentada, surgen las siguientes preguntas: 1. ¿Cuál es la utilidad de realizar un buen tendido de tela? 2. ¿De cuántas formas se puede llevar a cabo un tendido de tela? Las estudiantes responden a las preguntas utilizando la técnica de lluvia de ideas. La docente organiza las respuestas y, basándose en ellas, presenta el objetivo de la sesión: realizar el tendido, tizado y corte de un guardapolvo industrial.	- Ambiente del aula taller - Laminas diversas - Maquinas herramientas y equipos - Muestrario de telas y materiales a utilizar - Pizarra y plumones - Proyector multimedia - Laptop	Contribuye a la organización del aula-taller. Demuestra interés en las preguntas planteadas por la maestra. Participa activamente al responder las interrogantes formuladas por la docente.	

2 **PROCESO**	• Se proporciona a las alumnas una hoja de tecnología. Las estudiantes leen detenidamente la información. La maestra muestra presentaciones visuales con imágenes que ilustran la manera adecuada de realizar el tendido, tizado y corte para la confección de un guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles como se realiza el tendido de tela, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración del tendido de tela. - Luego, sugiere que trabajen en parejas para realizar una auto demostración del tendido de tela, siguiendo exactamente lo presentado en las diapositivas, y que tomen notas al respecto en sus cuadernos. - Luego la docente les muestra un video en el cual se observa el tendido de tela de forma mecanizada y corte de patrones	Ficha de información tecnológica Imágenes de cómo se ubican los patrones. - Muestrario de telas y materiales mas utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros	- Sigue la explicación de posicionamiento de las piezas de los patrones. - Comprende y explica porque es importante realizar un buen tendido y tizado. - Demuestra respeto y aceptación hacia las ideas y propuestas presentadas por sus compañeras de clase.	

	adaptados para la confección de un guardapolvo industrial.			
3 SALIDA	La sesión concluye planteando las siguientes preguntas de metacognición: 1. ¿Cuál fue tu aprendizaje durante esta sesión de clase? 2. ¿De qué manera lograste adquirir ese conocimiento? 3. ¿Crees que lo aprendido será útil en el futuro? ¿Cómo? 4. ¿Cuáles fueron los desafíos que enfrentaste al aprender?	Recursos y utensilios • Placas • Tarjetas de autoevaluación conceptual • Elementos adicionales	Toma la responsabilidad de compartir información actualizada con sus compañeros. Evalúa y presenta su trabajo de acuerdo con las instrucciones, demostrando organización y pulcritud en la unión de mangas, martillo y puños. Muestra paciencia e iniciativa durante la clase. Valora tanto la excelencia de su trabajo individual como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 04		TITULO DE ACTIVIDAD: Demostración guiada de habilitado de guardapolvo industrial	
I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (10) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	"A"
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al finalizar la actividad, las estudiantes serán capaces de realizar el habilitado de los guardapolvos, asegurando precisión y destreza.	
III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
- Realiza el habilitado de las piezas del guardapolvo industrial	-Ordena y codifica las piezas de guardapolvo industrial realizando un buen habilitado	- Asegura precisión y destreza

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.				
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**	
1. INICIO	La maestra se presenta y da la bienvenida a las alumnas. Se proyecta un video, seguido de las siguientes preguntas: 1. ¿Qué pueden observar en el video? 2. ¿Qué herramientas creen que se habrán utilizado? 3. ¿Consideran importante llevar a cabo un buen habilitado de las piezas a confeccionar? A partir de la situación presentada, surgen las siguientes preguntas: 1. ¿Cuál es la utilidad de realizar un buen habilitado de piezas? Las estudiantes responden a las preguntas mediante la técnica de lluvia de ideas, y la docente organiza las respuestas. Basándose en ellas, presenta el objetivo de la sesión: realizar el habilitado de las piezas del guardapolvo industrial.	- Ambiente del aula taller - Laminas diversas - Maquinas herramientas y equipos - Muestrario de telas y materiales a utilizar - Pizarra y plumones - Proyector multimedia - Laptop	Participa activamente en la organización del aula-taller. Demuestra interés en las preguntas planteadas por la maestra. Contribuye al responder las preguntas formuladas por la docente.	
2 PROCESO	- Se entrega a las estudiantes una ficha de tecnología - Las estudiantes dan lectura a la	Ficha de información tecnológica	- Sigue la explicación del habilitado de piezas para la confección de guardapolvos industriales antiflama. - Comprende y explica porque es importante realizar	

	información. - La docente presenta diapositivas con imágenes en las cuales se les enseña la forma correcta del habilitado de piezas para la confección de un guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles como se realiza el tendido de tela, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración del tendido de tela. - Luego, sugiere que en parejas realicen una demostración propia del tendido de tela, siguiendo exactamente lo presentado en las diapositivas, y que tomen notas al respecto en sus cuadernos. - Luego la docente les muestra un video en el cual se observa el tendido de tela de forma mecanizada y corte de patrones adaptados para la confección de un guardapolvo industrial.	Imágenes de cómo se ubican los patrones. - Muestrario de telas y materiales más utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros	un buen habilitado de las piezas. - Respeta y acepta las ideas e iniciativas expuestas por sus compañeras de clase	
3 SALIDA	La sesión concluye planteando las siguientes preguntas metacognitivas: ¿Cuál es el conocimiento que has adquirido durante esta clase?	Recursos y herramientas -Hojas laminadas -Tarjetas de autoevaluación	Se responsabiliza de proporcionar información actualizada a sus compañeros. Examina y expone el trabajo siguiendo las indicaciones. Muestra orden y pulcritud durante la ejecución del mismo.	

	¿De qué manera adquiriste ese conocimiento? ¿Crees que lo aprendido será beneficioso en el futuro? ¿De qué manera? ¿Cuáles fueron los desafíos que enfrentaste al aprender?		habilitado de las piezas para el guardapolvo industrial antiflama. - Muestra paciencia y emprendimiento durante la lección. Aprecia tanto la calidad de su propio trabajo como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 05		TITULO DE ACTIVIDAD: Autorrealizan unión de hombros, cuello y vuelta	
I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDÁCTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCIÓN AE-A**	DIA (11) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCIÓN**	“A”
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio
II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al concluir la actividad, podrán unir los hombros, el cuello y la vuelta de los guardapolvos, asegurando organización, limpieza y habilidad.		

III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
- Realiza la unión de hombros, cuello y vuelta del guardapolvo industrial antiflama.	-Ensambla hombros, cuello y vuelta de guardapolvos industriales antiflama	- Asegura orden, limpieza y destreza.

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.			
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**
1. INICIO	La maestra se presenta y saluda a los estudiantes. Luego, se muestra un video, seguido de las siguientes preguntas: 1. ¿Qué observan en el video? 2. ¿Qué material creen que se ha utilizado? 3. ¿Consideran importante realizar un ensamble adecuado de las prendas a confeccionar? A partir de la situación presentada, surgen las siguientes preguntas: 1. ¿Cuál es la utilidad de llevar a cabo un ensamble cuidadoso del guardapolvo? 2. ¿De cuántas formas se puede realizar el ensamble de un guardapolvo industrial? Las estudiantes responden a estas preguntas mediante la técnica de lluvia de ideas, y la maestra organiza las respuestas.	Configuración del aula taller • Variedad de láminas • Maquinaria, herramientas y equipos • Muestrario de telas y materiales a utilizar • Pizarra con plumones • Proyector multimedia • Computadora portátil	Contribuye a organizar el taller. Demuestra interés en las preguntas planteadas por la maestra. Participa activamente al responder las interrogantes formuladas por la docente.

	respuestas y en función a ellas presenta el objetivo de la sesión: Confección de guardapolvo Industrial: unión de hombros, cuello y vuelta.		
2 PROCESO	- Se proporciona a las alumnas una hoja de tecnología. • Las estudiantes leen detenidamente la información. • La maestra muestra presentaciones visuales con imágenes que ilustran la manera adecuada de realizar el ensamble para la confección de un guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles como se inicia el ensamble de las piezas, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración de la unión de hombros, cuello y vuelta del guardapolvo. - Posteriormente indica que en grupo de tres realicen una auto demostración del ensamble del guardapolvo tal cual se mostró en las diapositivas y que las anoten en su cuaderno. - Luego la docente les muestra un video en el cual se observa el ensamblado de un guardapolvo de forma mecanizada.	Ficha de información tecnológica Imágenes de cómo se inicia el ensamble de piezas del guardapolvo. - Muestrario de telas y materiales mas utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros	- Sigue la explicación del ensamble de las piezas del guardapolvo. - Comprende y explica porque es importante realizar un buen ensamble. - Demuestra respeto y aceptación hacia las ideas y propuestas presentadas por sus compañeras en clase.

3 SALIDA	La sesión concluye al presentar las siguientes preguntas metacognitivas: ¿Cuáles son los conocimientos adquiridos durante esta clase? ¿De qué manera has asimilado estos conocimientos? ¿Crees que lo aprendido será útil en el futuro? En caso afirmativo, ¿de qué manera? ¿Cuáles fueron los obstáculos que enfrentaste al aprender?	Recursos y herramientas -Hojas laminadas -Tarjetas de autoevaluación conceptual -Otros materiales	Toma la responsabilidad de suministrar información actualizada a sus compañeros. Evalúa y presenta el trabajo siguiendo las instrucciones, evidenciando orden y pulcritud en la unión de mangas, martillo y puños. Muestra paciencia e iniciativa durante la clase, y aprecia tanto la calidad de su propio trabajo como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 06		TITULO DE ACTIVIDAD: Demostración microgrupal de unión de mangas, martillo y puños	
I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (15) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	“A”
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al finalizar la actividad, las estudiantes serán capaces de ensamblar mangas, martillo y puños de guardapolvos, con destreza y seguridad.	
III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
- Realiza la unión de mangas, martillo y puños del guardapolvo industrial	-Ensambla mangas, martillo y puños de guardapolvos.	- con destreza y seguridad.

antiflama				
IV.- SECUENCIA DIDACTICA.				
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**	
1. INICIO	La maestra se presenta y saluda a los estudiantes. Luego, se proyecta un video, seguido de las siguientes preguntas: 1. ¿Qué observan en el video? 2. ¿Qué material creen que se ha utilizado? 3. ¿Consideran crucial realizar un acabado adecuado en la unión de mangas, martillo y puños de un guardapolvo? A partir de la situación presentada, surgen las siguientes preguntas: 1. ¿Cuál es la utilidad de llevar a cabo un buen acabado en las prendas de vestir? Las estudiantes responden a estas preguntas utilizando la técnica de lluvia de ideas. La docente organiza las respuestas y, basándose en ellas, presenta el objetivo de la sesión: confección de guardapolvo industrial, enfocándose en la unión de mangas, martillo y puños.	- Ambiente del aula taller - Laminas diversas - Maquinas herramientas y equipos - Muestrario de telas y materiales a utilizar - Pizarra y plumones - Proyector multimedia - Laptop	Contribuye a organizar el aula-taller. Demuestra interés en las preguntas planteadas por la maestra. Participa activamente al responder las interrogantes formuladas por la docente.	
2 PROCESO	- Se proporciona a las alumnas una hoja de tecnología. Las estudiantes leen atentamente la información. La maestra muestra presentaciones visuales con imágenes que ilustran la manera correcta de unir mangas, martillo y puños para la confección de un	Ficha de información tecnológica Imágenes de cómo se ubican los patrones. - Muestrario de telas y materiales mas	- Sigue la explicación del ensamble de mangas, martillo y puños. - Comprende y explica porque es importante realizar un buen ensamble de piezas. - Demuestra respeto y aceptación hacia las ideas y propuestas presentadas por sus compañeras en clase.	

	guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles como se realiza la unión de piezas, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración del ensamble de mangas, martillo y puños. - Luego la docente les muestra un video en el cual se observa la unión de mangas, martillo y puños de un guardapolvo industrial.	utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros		
3 SALIDA	La sesión concluye al presentar las siguientes preguntas metacognitivas: ¿Cuáles son los conocimientos adquiridos durante esta clase? ¿De qué manera has asimilado estos conocimientos? ¿Crees que lo aprendido será útil en el futuro? En caso afirmativo, ¿de qué manera? ¿Cuáles fueron los obstáculos que enfrentaste al aprender?	Recursos y herramientas -Hojas laminadas -Tarjetas de autoevaluación conceptual -Otros materiales	Toma la responsabilidad de brindar información actualizada a sus compañeros. Revisa y presenta el trabajo de acuerdo con las instrucciones, demostrando orden y pulcritud en la unión de mangas, martillo y puños. Muestra paciencia y emprendimiento durante la clase. Valora tanto la excelencia de su trabajo individual como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 07	TITULO DE ACTIVIDAD: Demostración personalizada de colocación de hebilla, cinturón y cerrado de prenda.

I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (17) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	"A"
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramírez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al concluir la actividad, las alumnas podrán realizar el montaje del cinturón, colocar la hebilla y cerrar los guardapolvos, teniendo en cuenta las normas de seguridad.

III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
-Realiza la colocación de cinturón, hebilla y cerrado del guardapolvo industrial antiflama.	- colocación de cinturón y cerrado del guardapolvo	- considerando normas de seguridad.

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.				
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**	
1. INICIO	La profesora se presenta y da la bienvenida a los estudiantes. Luego se proyecta un video, seguido de las siguientes preguntas: ¿Qué observan en el video? ¿Qué material creen que se habrá utilizado? ¿Consideran importante realizar una correcta colocación de cinturón y hebilla en el guardapolvo? A partir de esta situación, surgen las siguientes preguntas: ¿Cuál es la utilidad de colocar un cinturón en el guardapolvo? ¿Piensas que es adecuado poner una hebilla en el cinturón del guardapolvo? Las estudiantes responden a estas preguntas utilizando la técnica de lluvia de ideas. La docente organiza las respuestas y, basándose en ellas, presenta el objetivo de la sesión: Colocación de cinturón, hebilla y cierre de la prenda para el guardapolvo industrial.	• Entorno del taller • Diversas láminas • Maquinaria, herramientas y equipos • Muestrario de telas y materiales • Pizarra y plumones • Proyector multimedia • Laptop	Contribuye en la organización del aula-taller. Muestra interés en las preguntas planteadas por la profesora. Participa de manera activa al responder las preguntas formuladas por la docente.	
2	- Se entrega a las estudiantes una ficha de tecnología	Ficha de información tecnológica	- Sigue la explicación de colocación de cinturón, hebilla y cerrado de la prenda.	

PROCESO	- Las alumnas revisan la información proporcionada. La profesora muestra diapositivas con imágenes, instruyéndoles sobre la manera adecuada de llevar a cabo la colocación del cinturón y el cierre de la prenda en el proceso de confección de un guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles cómo se realiza la colocación del cinturón y cerrado de la prenda, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración de lo indicado por la docente. - Luego, sugiere que en parejas realicen la colocación del cinturón y el cierre de la prenda, siguiendo exactamente lo presentado en las diapositivas, y que tomen nota de estos procedimientos en sus cuadernos.	Imágenes de cómo se ubican los patrones. - Muestrario de telas y materiales más utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros	- Comprende y explica porque es importante realizar un buen cerrado de la prenda. - Muestra respeto y aceptación hacia las ideas y propuestas presentadas por sus compañeras de clase.	
3 SALIDA	La sesión concluye al presentar las siguientes preguntas metacognitivas: ¿Cuáles son los conocimientos adquiridos durante esta clase? ¿De qué manera lograste asimilarlos? ¿Crees que lo aprendido será útil en el futuro? En caso afirmativo, ¿de qué manera? ¿Cuáles fueron los desafíos o impedimentos que enfrentaste al aprender?	Materiales y herramientas -Laminas Fichas de autoevaluación conceptual - Otros	Toma la responsabilidad de suministrar información actualizada a sus compañeros. Examina y presenta el trabajo de acuerdo con las instrucciones, evidenciando orden y limpieza en la colocación de cinturón, hebilla y cierre en la prenda. Demuestra paciencia e iniciativa durante la clase. Valora tanto la excelencia de su trabajo individual como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 08		TITULO DE ACTIVIDAD: Autohacen ojales y colocan botones	
I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (21) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	"A"
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al finalizar la actividad, las estudiantes lograran hacer ojales y colocar botones en los guardapolvos, operando las maquinas ojaladora y botonera industrial, según normas de seguridad	
III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
-Hacer ojales y colocar botones de acuerdo a las especificaciones técnicas	-Operatividad de las maquinas ojaladora y botonera industrial para los	- Según normas de seguridad

del guardapolvo	guardapolvos industriales		
IV.- SECUENCIA DIDACTICA.			
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**
1. INICIO	La profesora se introduce y da la bienvenida a las estudiantes. Luego se proyecta un video, seguido de las siguientes preguntas: ¿Qué observan en el video? ¿Qué material creen que se habrá utilizado? ¿Consideran importante realizar una correcta ubicación de los ojales y botones? A partir de esta situación, surgen las siguientes preguntas: ¿Para qué sirve llevar a cabo una buena ubicación de los ojales y botones? ¿De cuántas formas se pueden realizar los ojales y la colocación de botones? Las alumnas responden a estas preguntas mediante la técnica de lluvia de ideas. La profesora organiza las respuestas y, en base a ellas, presenta el objetivo de la sesión: realizar ojales y colocar botones en el guardapolvo industrial.	- Ambiente del aula taller - Laminas diversas - Maquinas herramientas y equipos - Muestrario de telas y materiales a utilizar - Pizarra y plumones - Proyector multimedia - Laptop	Colabora en la organización del taller. Muestra interés en las preguntas planteadas por la profesora. Participa activamente al responder las preguntas formuladas por la docente.
2 PROCESO	- Se entrega a las estudiantes una ficha de tecnología	Ficha de información	- Sigue la explicación de como hacer ojales y pegado de botones en un guardapolvo industrial.

	-Las alumnas revisan la información proporcionada. -La profesora muestra diapositivas con imágenes, enseñándoles la técnica adecuada para realizar ojales y colocar botones en un guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles como se realiza el pegado de botones y hacer ojales, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración de la colocación de botones y hacer ojales en la maquina ojaladora. - Posteriormente indica que en grupo de dos realicen una auto demostración de colocar botones y hacer ojales tal cual se mostro en las diapositivas y que las anoten en su cuaderno. - Luego la docente les muestra un video en el cual se observa como hacer ojales en la maquina ojaladora industrial y pegado de botones en la maquina	tecnológica Imágenes de cómo se ubican los patrones. - Muestrario de telas y materiales mas utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros	- Comprende y explica porque es importante realizar un buen pegado de botones. - Muestra respeto y aceptación hacia las ideas y propuestas presentadas por sus compañeras de clase.	

3 SALIDA	La sesión concluye presentando las siguientes preguntas metacognitivas: ¿Cuáles son los conocimientos adquiridos durante esta clase? ¿De qué manera has adquirido estos conocimientos? ¿Crees que lo aprendido tendrá utilidad en el futuro? En caso afirmativo, ¿de qué manera? ¿Cuáles fueron los desafíos que enfrentaste durante el proceso de aprendizaje?	Recursos y herramientas -Hojas laminadas Tarjetas de autoevaluación conceptual Otros	Toma la responsabilidad de informar nuevamente a sus compañeros. Examina y expone el trabajo de acuerdo con las indicaciones, mostrando orden y pulcritud al realizar los ojales y pegar los botones para el guardapolvo industrial. Muestra paciencia e iniciativa durante las clases. Valora tanto la calidad de su trabajo individual como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 09	TITULO DE ACTIVIDAD: Interrealizan acabados y planchado de guardapolvo		
I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (22) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	"A"
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramírez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al finalizar la actividad las estudiantes, serán capaces de realizar buenos acabados y un buen planchado del guardapolvo, con orden y limpieza.	
III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
- Dar buenos acabados en las prendas. -Técnica de planchado para guardapolvo	- Realiza un buen planchado y dar acabados en los guardapolvos	- Con orden y limpieza

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.				
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**	
1. INICIO	La profesora se presenta y da la bienvenida a las estudiantes. Luego se proyecta un video, seguido de la formulación de las siguientes preguntas: ¿Qué observan en el video? ¿Qué equipos y herramientas creen que se hayan utilizado? ¿Consideran importante realizar un buen acabado en un guardapolvo industrial? A partir de la situación significativa, se plantean las siguientes preguntas: ¿Para qué sirve llevar a cabo un buen acabado en la prenda? ¿De cuántas formas se puede realizar un buen planchado? Las estudiantes responden a estas preguntas utilizando la técnica de lluvia de ideas. La docente organiza las respuestas y, en base a ellas, presenta el objetivo de la sesión: realizar acabados y planchado en un guardapolvo industrial.	- Ambiente del aula taller - Laminas diversas - Maquinas herramientas y equipos - Muestrario de telas y materiales a utilizar - Pizarra y plumones - Proyector multimedia - Laptop	Colabora en la organización del aula-taller. Expresa interés en las preguntas planteadas por la profesora. Participa activamente al responder las preguntas formuladas por la docente.	

2 **PROCESO**	- Se proporciona a las alumnas una ficha de tecnología. Las estudiantes leen la información proporcionada. La profesora muestra diapositivas con imágenes para enseñarles la manera adecuada de realizar los acabados y planchado de una prenda .- Luego de mostrarles como se realiza el acabado y planchado del guardapolvo, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración del acabado y planchado. - Luego, sugiere que en parejas realicen una demostración práctica del acabado y planchado, siguiendo exactamente lo mostrado en las diapositivas, y que tomen notas de estos procedimientos en sus cuadernos. - Luego la docente les muestra un video en el cual se observa el acabado de la prenda y el planchado de forma mecanizada de un guardapolvo industrial.	Ficha de información tecnológica Imágenes de cómo se ubican los patrones. - Muestrario de telas y materiales mas utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas, tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y otros	- Sigue la explicación de como dar acabados y planchado de un guardapolvo industrial. - Comprende y explica porque es importante realizar un buen planchado. Muestra respeto y aceptación hacia las ideas y propuestas presentadas por sus compañeras de clase.	

3 SALIDA	La sesión concluye planteando las siguientes preguntas metacognitivas: ¿Cuáles son los conocimientos adquiridos durante esta clase? ¿De qué manera los has adquirido? ¿Consideras que lo aprendido será útil para el futuro? En caso afirmativo, ¿de qué manera? ¿Cuáles fueron los obstáculos que enfrentaste en el proceso de aprendizaje?	Materiales y herramientas -Laminas Fichas de autoevaluación conceptual - Otros	Asume la responsabilidad de proporcionar información actualizada a sus compañeros. Examina y expone el trabajo de acuerdo con las instrucciones, mostrando orden y pulcritud durante la fase de acabado de la prenda y el planchado. Muestra paciencia e iniciativa durante las clases. Valora tanto la calidad de su trabajo individual como la del grupo.	

FICHA ACTIVIDAD DE ENSEÑANZA – APRENDIZAJE N° 10	TITULO DE ACTIVIDAD: Practica guiada de control de calidad, doblado y embolsado de la prenda para su entrega

I.- DATOS INFORMATIVOS.			
1.1. UGEL	**PIURA**	**1.2. CETPRO**	**HERMENEGILDO VARGAS**
1.3 COMPONENTE CURRICULAR	Aprendizaje especifico	**1.4 OPCION OCUPACIONAL**	Confección Industrial
1.5 MODULO OCUPACIONAL	Confección de ropa industrial	**1.6 UNIDAD DIDACTICA**	Confección de guardapolvo anti-flama
1.7 DURACION ACTIVIDAD E-A	270 minutos	**1.8 FECHA DE EJECUCION AE-A**	DIA (23) MES (10) AÑO (2019)
1.9 ESCENARIO DE APRENDIZAJE	Aula - taller	**1.10 SECCION**	"A"
1.11 MODALIDAD EDUCATIVA	E.T.P.	**1.12 TURNO ACADEMICO**	Mañana
1.13 DOCENTE RESPONSABLE	Andrea Lili Saavedra Ramirez	**1.14 CICLO**	Medio

II.- OBJETIVO DE ACTIVIDAD	Al finalizar la actividad, las estudiantes serán capaces de realizar un buen control de calidad tomar y adaptar medidas de guardapolvos, asegurando los criterios de calidad y limpieza

III.- CONTENIDO.		
CONOCIMIENTO	**CAPACIDAD**	**ACTITUD**
- Identificar los elementos que se usan en el proceso para el control de calidad de los guardapolvos. - prevenir errores en la confección	-Realizar control de calidad, doblado y embolsado para entregar al cliente los guardapolvos logrando una buena calidad	- Asegura los criterios de calidad y limpieza.

IV.- SECUENCIA DIDACTICA.				
MD	**ESTRATEGIA DIDACTICA**	**RECURSOS DIDACTICOS**	**INDICADORES DE EVALUACION**	
1. INICIO	La profesora se presenta y da la bienvenida a las estudiantes. Luego se proyecta un video, seguido de la formulación de las siguientes preguntas: ¿Qué observan en el video? ¿Cómo identificar los defectos en el guardapolvo? ¿Es importante identificar si es que ha existido violación en las especificaciones técnicas de la ficha técnica? ¿Se generan las siguientes preguntas a partir de la situación significativa? ¿para qué sirve realizar un buen control de calidad del guardapolvo industrial? ¿Qué herramientas de control de	- Ambiente del aula taller - Laminas diversas - Maquinas herramientas y equipos - Muestrario de telas y materiales a utilizar - Pizarra y plumones - Proyector multimedia - Laptop	• Colabora en la organización del aula-taller. • Expresa interés por las preguntas planteadas por la profesora. • Participa activamente en proporcionar respuestas a las preguntas formuladas por la docente.	

	calidad utilizarías? Las alumnas participan en la generación de ideas mediante la técnica de lluvia de ideas, luego la profesora organiza estas respuestas y, basándose en ellas, expone el objetivo de la sesión: el procedimiento de tendido, tizado y corte para la confección de un guardapolvo industrial.			
2 PROCESO	• Se proporciona a las estudiantes una ficha técnica. • Las estudiantes revisan la información. • La profesora presenta diapositivas con imágenes que ilustran la manera adecuada de llevar a cabo un control de calidad eficiente para la confección de un guardapolvo industrial. - Luego de mostrarles cómo se realiza el control de calidad, solicita dos voluntarias para que realicen una demostración del control de calidad. - Posteriormente indica que en grupo de dos realicen una auto	Ficha de información tecnológica Imágenes de cómo se ubican los patrones. - Muestrario de telas y materiales más utilizados en confección industrial -Papelotes, pizarra, plumones. - mesa, reglas rectas y curvas,	- Sigue la explicación del control de calidad, doblado y embolsado del guardapolvo. - Comprende y explica porque es importante realizar un buen control de calidad, doblado y embolsado del guardapolvo. - Respeta y acepta las ideas e iniciativas expuestas por sus compañeras de clase	

	demostración del control de calidad, doblado y embolsado del guardapolvo tal cual se mostró en las diapositivas y que las anoten en su cuaderno. - Luego la docente les muestra un video en el cual se observa cómo realizar un control de calidad, doblado y embolsado de un guardapolvo industrial.	tijeras, cinta métrica, etc. - papel kraf o sabana, lápiz bicolor, borrador, tajador y		
3 SALIDA	La sesión concluye formulando las siguientes preguntas metacognitivas: ¿Cuáles son los conocimientos adquiridos durante esta clase? ¿Cuál fue el método que utilizaste para aprenderlos? ¿Consideras que lo aprendido tendrá aplicaciones en el futuro? En caso afirmativo, ¿de qué manera?	Recursos y Utensilios Hojas laminadas Tarjetas para la autoevaluación conceptual Otros materiales	Asume la responsabilidad de informar nuevamente a sus compañeros. Revisa y expone el trabajo siguiendo las instrucciones, mostrando organización y limpieza durante el proceso de control de calidad, doblado y embolsado para la entrega al cliente. Demuestra paciencia e iniciativa durante la clase. Valora tanto su calidad de trabajo individual como la grupal.	

ANEXO 4

FICHAS TECNICAS DEL PROCESO DE LA PRENDA DE VESTIR

FICHA DE DISEÑO

CLIENTE:
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
CODIGO DE LA PRENDA: MC100
REFERENCIA DE MEDIDAS: ------

NUMERO DE SOLICITUD: S/N
TIPO DE SOLICITUD: PRODUCCIÓN
USUARIO: UNISEX
ESCALA: 1/10

BOCETO DELANTERO	BOCETO ESPALDA	ESPECIFICACIONES DE SILUETA
		CUELLO rectilíneo con banda, pespunte PECHERA escondida con ojales HOMBROS remalle, punt. de seg. y pespunte SISA pespunte al cuerpo DELANTERO bol. parche y tapa en bol. pecho ESPALDA abertura inf. de 26cm y cinturón MANGA yugo francés sin pliegues PUÑO rectilíneo con doble pespunte FALDON bastillado con pespunte PRETINA no BOLSILLO parche con vistas BOTAPIE no

ESPECIFICACIONES DE MATERIALES			ESPECIFICACIONES DE AVIOS		PRESENTACION FINAL
TELA	POLISTEL		ETIQUETA DE MARCA	No	VAPORIZADO No
COLOR	AZUL MARINO		ETIQUETA DE TALLA	Si	PLANCHADO Si
TEÑIDO	REACTIVO		ETIQUETA DE LAVADO	No	BORDADO Logo de acuerdo a muestra
ANCHO	150 CM	**HILO** ALG-POLIESTER	BOTON	5 huecos	
GRAMAJE	----------	TITULO 30/2	BOLSA PAPEL	No	
ENCOG. ANCHO	1.9%				
ENCOG. LARGO	1.8%				

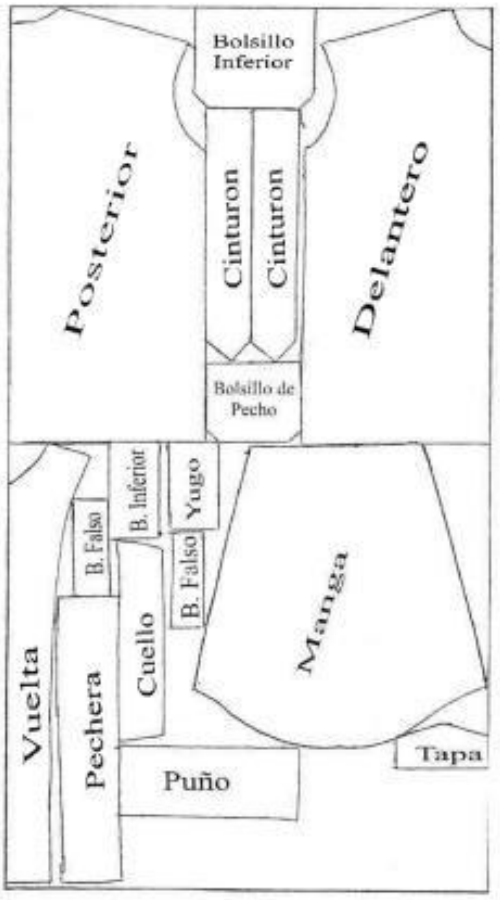
ELABORADO POR:

REVISADO POR:

FECHA:

FICHA DEL TIZADO DEL GUARDAPOLVO

CODIGO DE LA PRENDA: MC 1000
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
NÚMERO DE PIEZAS: 14 **ESCALA:** 1/10



PIEZAS	NÚMERO DE PIEZAS
DELANTERO	2
ESPALDA	2
MANGA	2
VUELTA	2
PECHERA	1
CUELLO	2
BOLSILLO DE PECHO	1
BOLSILLO INFERIOR	2
PUÑO	4
CINTURON	4
VUELTA DE BOLSOLLO INF.	2
YUGO DE PUÑO	2
TAPA DE BOLSILLO PECHO	2
BOLSILLO FALSO	4

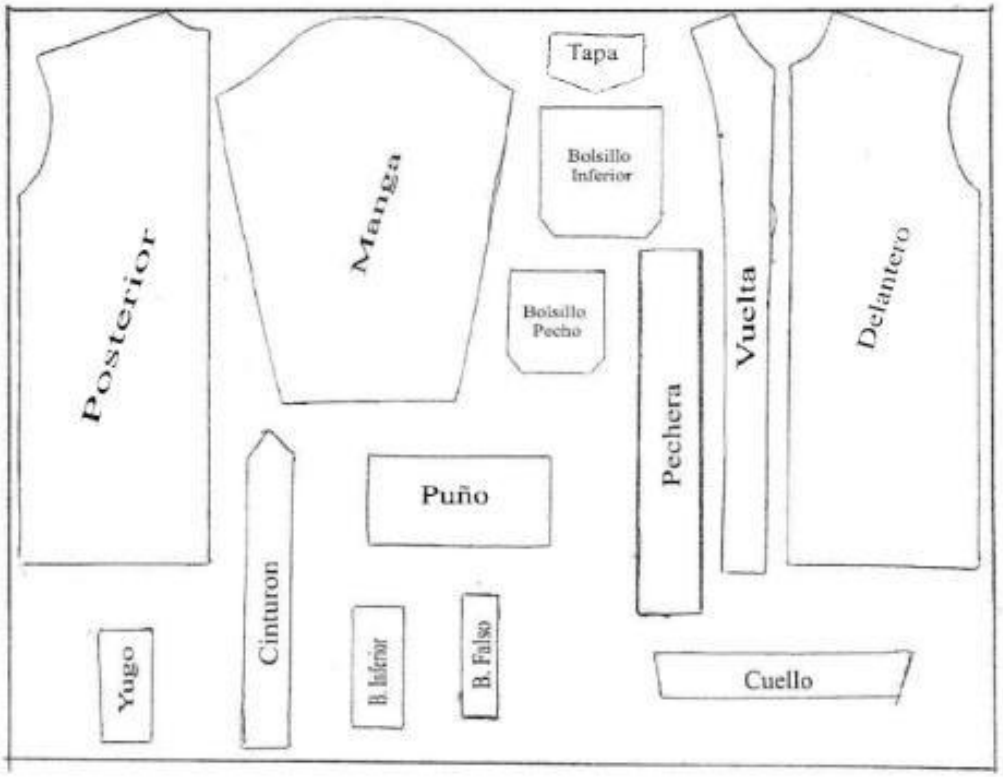
ESPECIFICACIONES DE MATERIALES	ESPECIFICACIONES DE AVIOS
• TELA: POLISTEL • COLOR: AZUL MARINO • TEÑIDO: REACTIVO • ANCHO: 1.60CM • HILO: ALGODÓN, POLIESTER • TITULO: 30/2	• BOTONES: 5 HUECOS • ETIQUETA DE TALLA: SI • BOLSA: SI

FICHA DE MOLDES DEL GUARDAPOLVO

CLIENTE:
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
CODIGO DE LA PRENDA: MC100
REFERENCIA DE MEDIDA: Camisa de Caballero

NUMERO DE SOLICITUD: 001
CODIGO DEL MOLDE: -------
NUMERO DE PIEZAS: 14
ESCALA: 1/10

MOLDES: DELANTERO, POSTERIOR, MANGA, VUELTA, PECHERA, CINTURON, CUELLO, BOLSILLO INFERIOR, BOLSILLO PECHO, TAPA DE BOLSILLO, BOLSILLO FALSO, VUELTA DE BOLSILLO INFERIOR, PUÑO, YUGO.



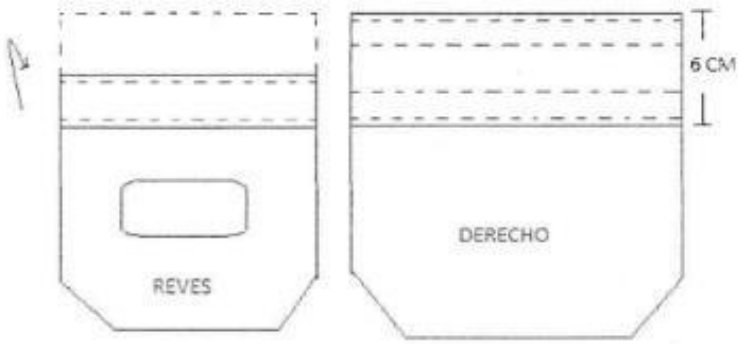
TALLA: "M"

ELABORADO POR:

FECHA:

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PREPARADO DE BOLSILLO S INFERIOR Y PECHO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 Y 1/4	10	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

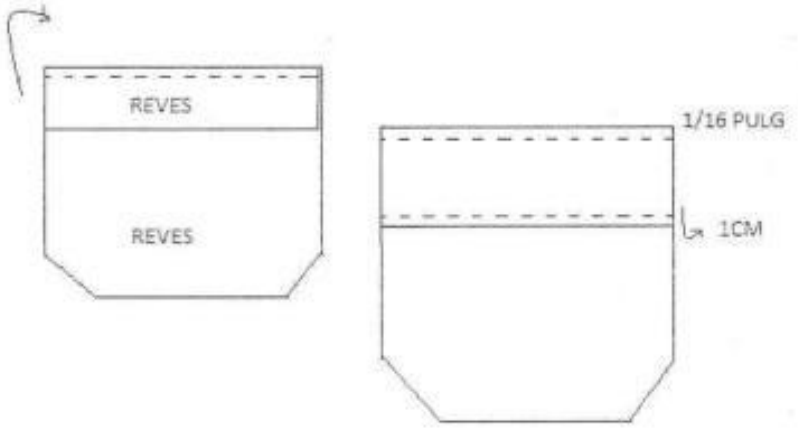
- SE DOBLA 3.5CM AL BOLSILLO DE PECHO
- DANDO UN PESPUNTE DE 1/16 DE PULGADA
- PERDIENDO 1CM DE COSTURA PARA EL PESPUNTE, QUEDANDO EN 2.5CM DE DOBLES

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR:	OBSERVACIONES: FIJARSE BIEN EL CENTRO DEL BORDADO
FECHA:	

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGADO DE VUELTA-BOLSILLO INFERIOR



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1 CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

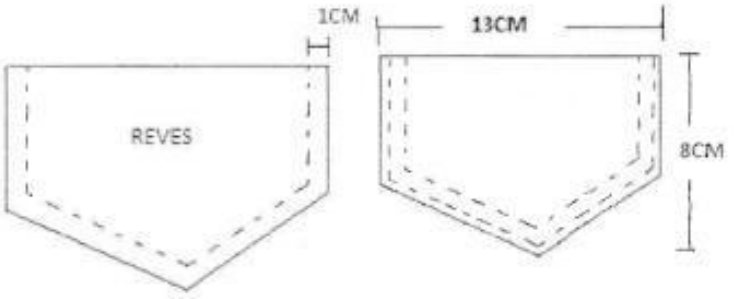
- UNIR VUELTA CON REVES DE BOLSILLO A 1 CM
- VOLTEAR VUELTA AL DERECHO DEL BOLSILLO
- PESPUNTAR A 1/16 DE PULGADA

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR:	OBSERVACIONES: FIJARSE BIEN EL REVES Y LA CARA DEL BOLSILLO
FECHA:	

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE TAPAS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM Y 1/16, ¼ PULG.	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

- COSER A 1CM TODO EL CONTORNO CON ATRAQUE
- LUEGO PIQUETEAR PUNTAS Y VOLTEAR
- PESPUNTAR PRIMERO A 1/16 DE PULGADA
- LUEGO DARLE OTRO PESPUNTE A 1/4PULGADA
- LARGO ACABADO EN 8CM

TOLERANCIA: ----------

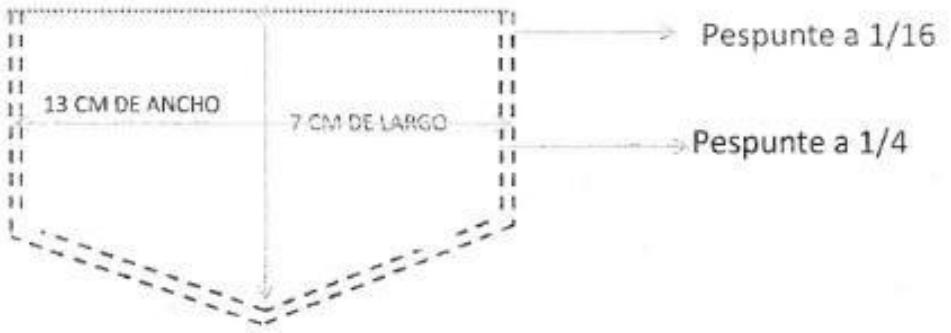
ELABORADO POR:

FECHA:

OBSERVACIONES: ----------

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE TAPA DE BOLSILLO DE PECHO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 DE PULGADA ¼ DE PULGADA	10 PUNTADAS X PULGADA	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

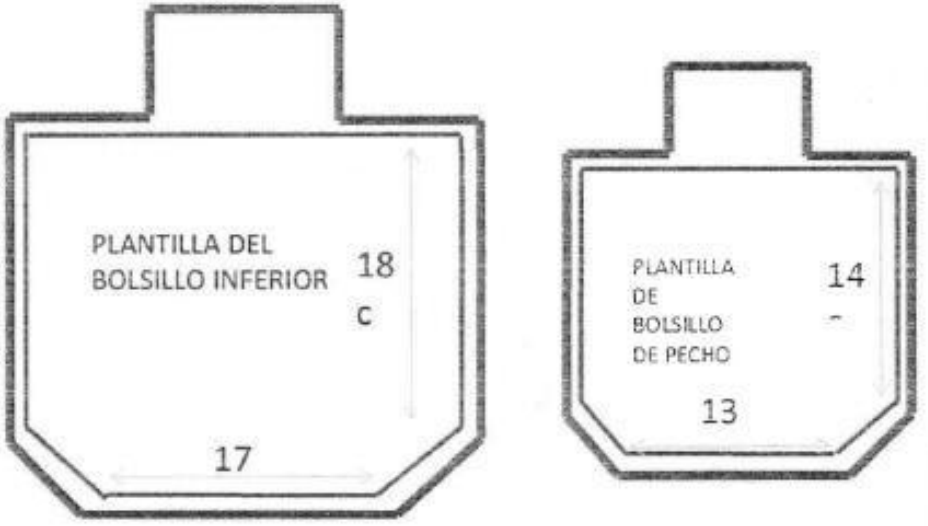
- UNA VEZ VOLTEADO LA TAPA DE BOLSILLO SE ACOMODARA LAS PUNTAS DE LA TAPA DE BOLSILLO DE PECHO.
- LUEGO SE PESPUNTARA A 1/16 DE PULGADA AL CONTORNO.
- DESPUES A ¼ DE PULGADA.

TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES:

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PLANCHADO DE BOLSILLO INFERIOR Y PECHO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
----------	----------	PLANCHA DE BOLSILLOS	PLANTILLAS CON MEDIDAS ACABADAS

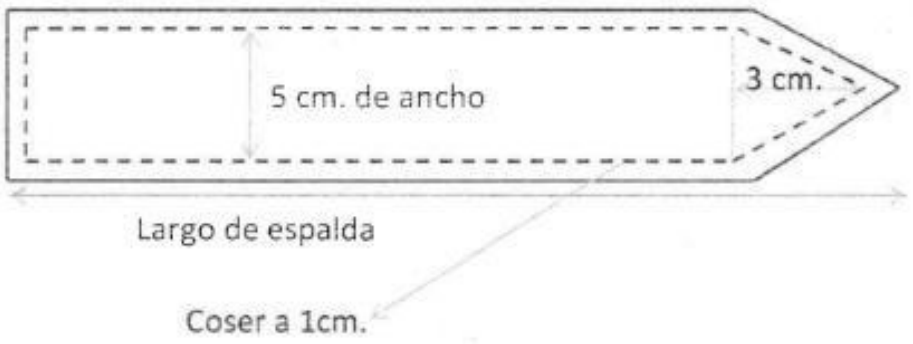
- FIJAS LAS PLANTILLAS EL LOS BOLSILLOS INFERIORES Y DE PECHO POR EL REVÉS CENTRAR BIEN LAS PLANTILLAS.
- DOBLAR LOS BORDES CON LA PLANCHA DANDO FORMA AL BOLSILLO.

TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: LAS PLANTILLAS YA TIENEN LAS MEDIDAS DEL LOS BOLSILLOS ACADADOS

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PREPARACION DE CINTURON



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1 CM.	10 PUNTADAS X PULGADA	RECTA	PRENSATELA PLANO Y TOPE

- COSER A 1 CM. POR EL REVÉS DEL CINTURÓN.
- VOLTEAR CINTURON.
- CON ANCHO DE 5 CM.

TOLERANCIA:

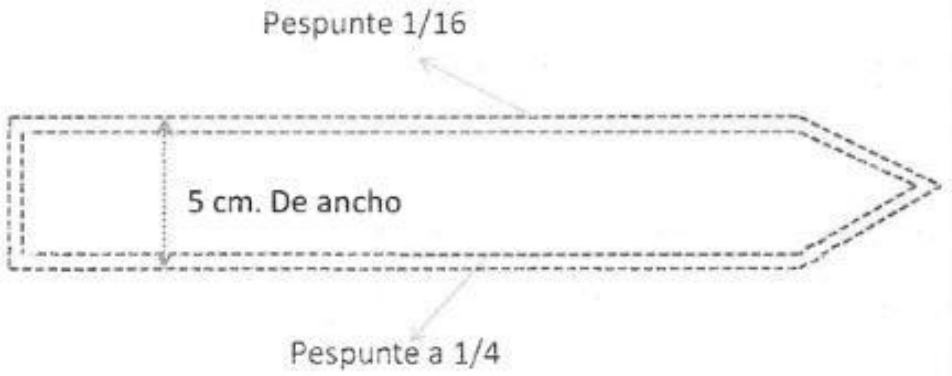
ELABORADO POR:

FECHA:

OBSERVACIONES:
- PIQUETAR LAS PUNTAS Y VOLTEAR.

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE CINTURON



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 DE PULGADA ¼ DE PULGADA	10 PUNTADAS POR PULGADA	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

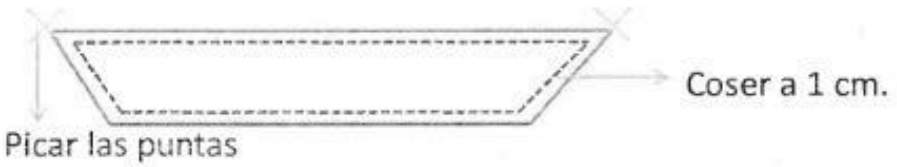
- AL VOLTEAR EL CINTURON SE PROCEDE AL PESPUNTE DEL CONTORNO A 1/16 PULGADA.
- UNA VEZ PESPUNTADO, HACER UN PESPUNTE DE ¼ DE PULGADA.

TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES FIJAR BIEN EL CENTRO DEL CINTURON

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PREPARADO DE CUELLO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 DE PULGADA ¼ DE PULGADA	10 PUNTADAS X PULGADA	RECTA	**PRENSATELA DE COMPENSACION**

- COSER CUELLO POR EL REVES A 1CM.
- VOLTEAR CUELLO (antes de voltear picar las puntas)

TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: PICAR LAS PUNTAS DE CUELLO

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE CUELLO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
¼ DE PULGADA	10 PUNTADAS X PULGADA	RECTA	PRENSATELA PLANO TOPE

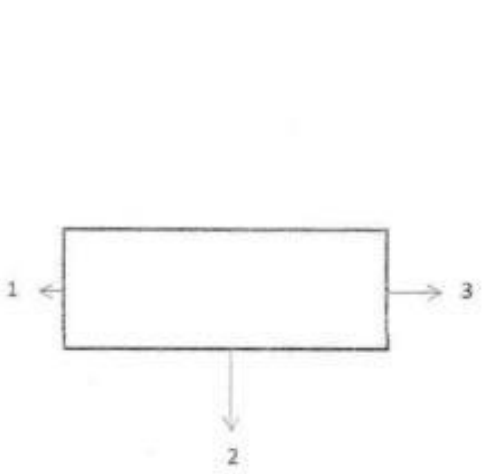
- UNA VEZ VOLTEADO EL CUELLO SE PESPUNTARA A ¼ DE PULGADA.
- MARCAR EL CENTRO DEL CUELLO.

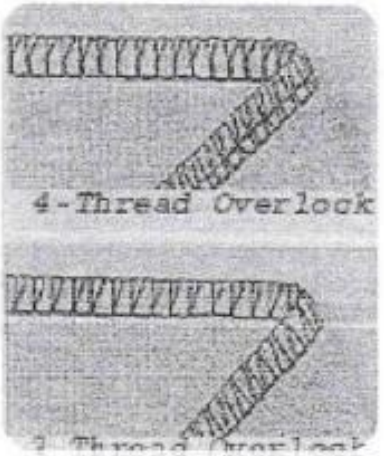
TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: UBICAR EL MEDIO DEL CUELLO, PARA EL PEGADO EN EL CUERPO

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: REMALLAR BOLSILLOS FALSOS





MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
		REMALLADORA	

- LOS BOLSILLOS FALSOS SE REMALLAN LOS TRES LADOS

TOLERANCIA:

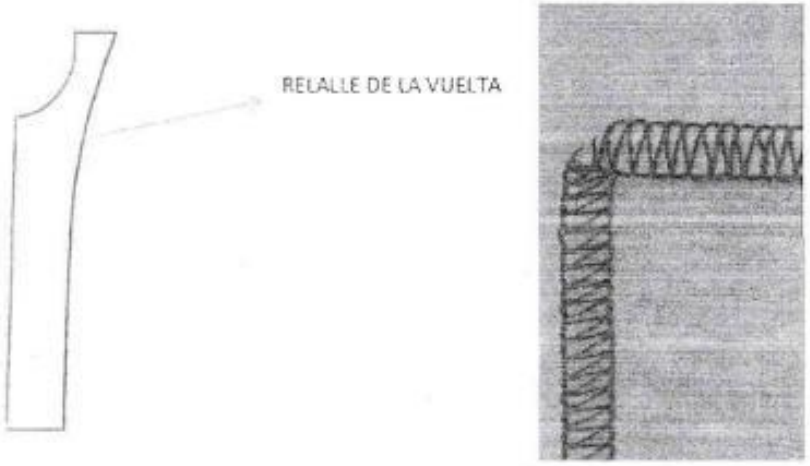
ELABORADO POR:

FECHA:

OBSERVACIONES:
SE UTILIZA SOLO 3 HILOS PARA REMALLAR LOS BOLSILLOS FALSOS

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: REMALLAR VUELTAS DEL DELANTERO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
		REMALLADORA	

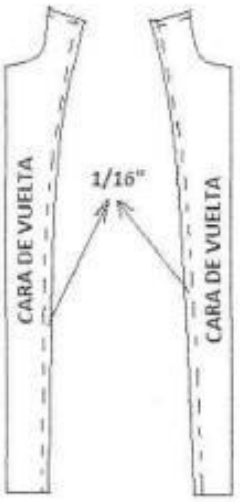
- EL REMALLE VA DEL LADO RECTO

TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES:

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE VUELTAS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

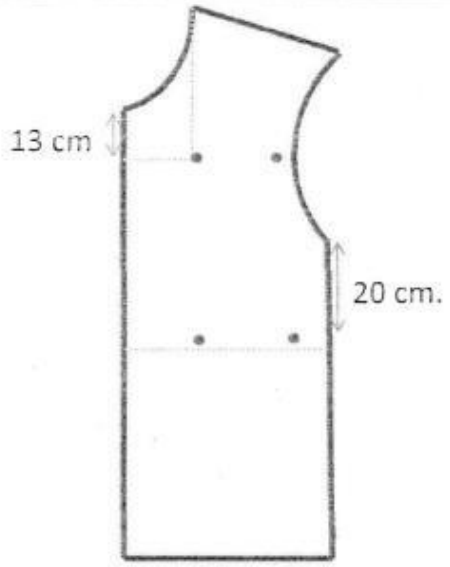
- UNA VEZ REMALLADAS LAS VUELTAS
- VOLTEAR HACIA EL REVES EL REMALLE Y PESPUNTAR A 1/16 DE PULGADA
- PESPUNTAR TAMBIEN LA PARTE DEL HOMBRO

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: SIN ATRAQUE

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: UBICACIÓN DE BOLSILLOS EN EL DELANTERO



MARGEN DE COSTUR	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
			TIZA Y METRO

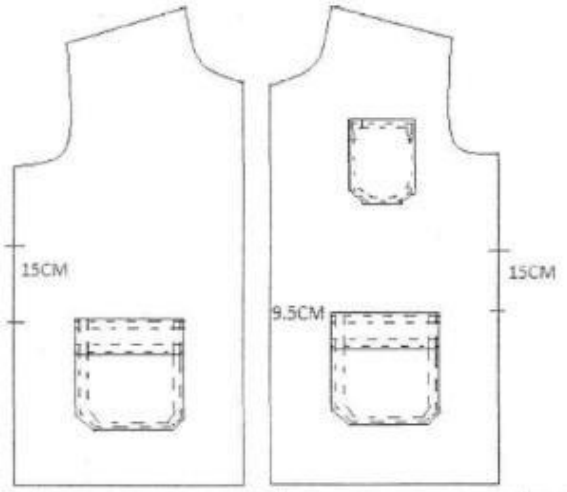
- DESDE EL ESCOTE DELANTERO MEDIR HACIA ABAJO 13 CM. PARA EL BOLSILLO DE PECHO (HACER UNA LINEA, DESDE EL HOMBRO HACIA ABAJO HASTA EL BOLSILLO DE PECHO ESCUADRAR)
- DESDE LA SISA BAJAR 20 CM PARA UBICAR EL BOLSILLO INFERIOR.

TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: PARA AYUDARSE USAR EL MOLDE DEL DELANTERO DONDE YA ESTÉN UBICADOS LOS DELANTEROS.

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGAR BOLSILLO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 Y 1/4 PULG	10	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

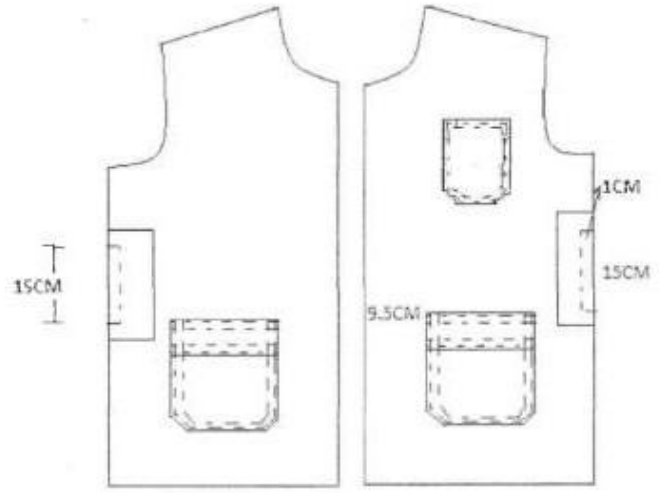
- UBICAR BOLSILLOS
- PESPUNTAR A 1/16 DE PULGADA Y LUEGO A 1/4 DE PULGADA DEL BOLSILLO INFERIOR Y DE PECHO

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: USAR ALFILER PARA FIJAR BOLSILLOS

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGAR BOLSILLOS FALSOS DE DELANTEROS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

- POSICIONAR BOLSILLO FALSO SOBRE DELANTEROS CARA-CARA
- COSER ABERTURA DE BOLSILLO FALSO A 1CM DE ANCHO, FORMANDO UN RECTANGULO
- ATRAQUE AL INICIO Y FINAL
- LUEGO PIQUETEAR ESQUINAS Y VOLTEAR

TOLERANCIA: ------

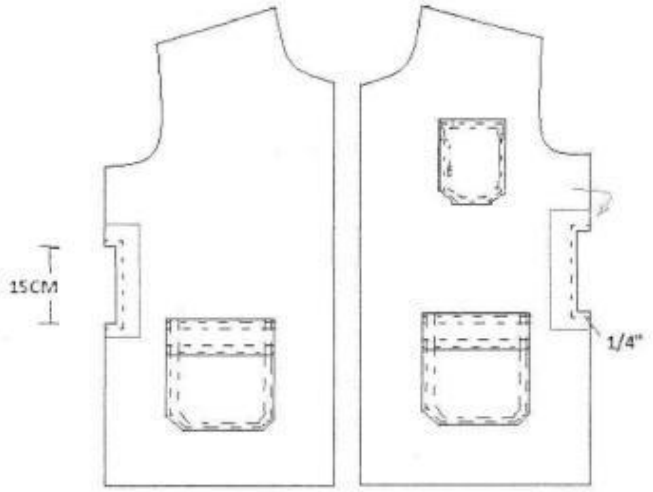
ELABORADO POR:

FECHA:

OBSERVACIONES: ----------

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTAR BOLSILLOS FALSOS DELANTEROS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/4 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

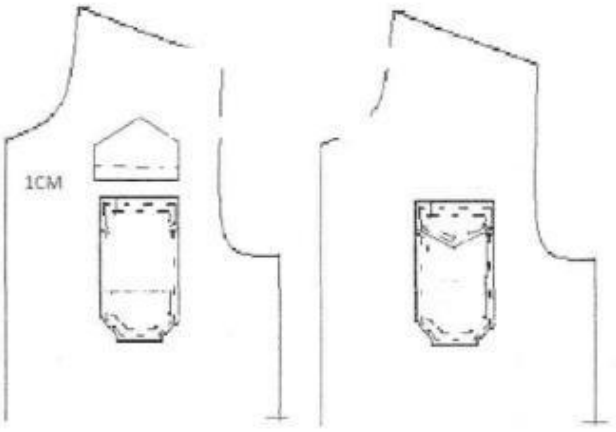
- YA VOLTEADO HACIA ATRÁS EL BOLSILLO FALSO
- PESPUNTAR POR EL DERECHO A 1/4 DE PULGADA

TOLERANCIA: 1MILIMETRO

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: SIN ATRAQUE

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGAR TAPA DE BOLSILLO PECHO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

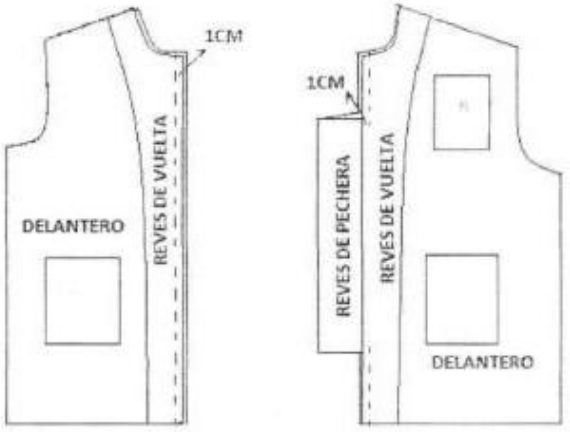
- UBICAR TAPA A 1CM HACIA ARRIBA DEL BOLSILLO
- COSER A 1CM DE ANCHO DE COSTURA CON ATRAQUE AL INICIO Y FINAL
- BAJAR TAPA Y PESPUNTAR A 1/16 PULG Y 1/4 PULG FORMANDO UN RECTANGULO CON ATRAQUE AL INICIO Y FINAL

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR:	OBSERVACIONES: POSICIONAR BIEN TAPA
FECHA:	

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGAR VUELTAS A DELANTEROS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

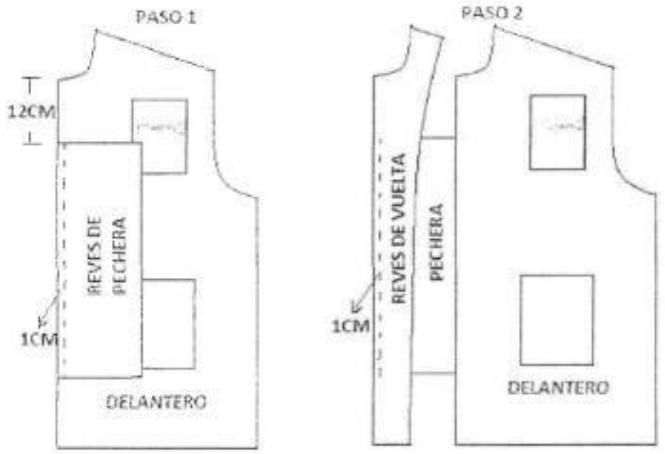
- POSICIONAR VUELTA SOBRE DELANTERO CARA-CARA DOBLANDO PECHERA EN DOS
- DELANTERO DERECHO CON PECHERA COSER HASTA DONDE EMPIEZA LA PECHERA DENTRANDO 1CM MAS CON ATRAQUE
- LUEGO DONDE TERMINA LA PECHERA 1CM ANTES EMPEZAR A COSER A 1CM DE ANCHO DE COSTURA CON ATRAQUE
- DELANTERO IZQUIERDO POSICIONAR VUELTA CARA-CARA Y COSER DE LARGO A 1CM DE ANCHO

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: TRABAJAR CON TOPE DE 1CM

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: UNIR DELANTERO-PECHERA-VUELTA



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

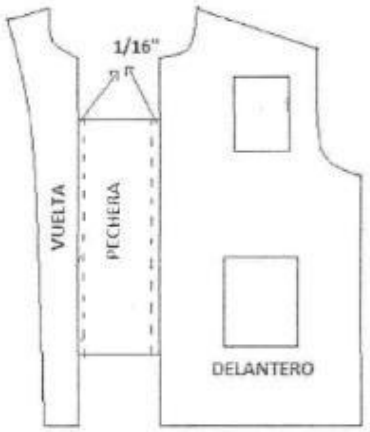
- EN EL PRIMER PASO MARCAMOS 12CM HACIA ABAJO PARA POSICIONAR PECHERA
- LUEGO SE COSE A 1CM DE ANCHO CON ATRAQUE AL INICIO Y FINAL
- EN EL SEGUNDO PASO MARCAMOS LA MISMA DISTANCIA DE 12CM EN LA VUELTA, PARA POSICIONAR LA PECHERA
- DE LA MISMA FORMA SE COSE A 1CM DE ANCHO HASTA DONDE TERMINA LA PECHERA

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: USAR TOPE GUIADOR

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE PECHERA



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

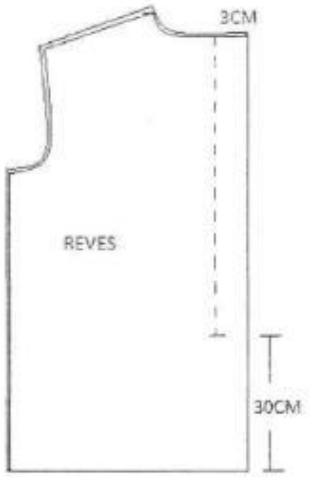
- LUEGO DE HABER COSIDO POR DENTRO
- DAR VUELTA Y PESPUNTAR A 1/16 DE PULGADA HACIA EL LADO DE LA PECHERA

TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: SIN ATRAQUE

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: UNION DE POSTERIORES



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
3CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

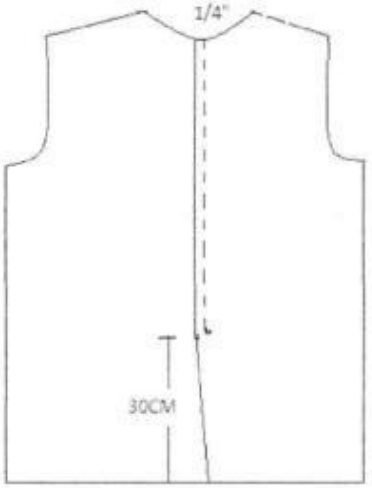
- COSER A 3CM DE ANCHO
- ATRAQUE AL INICIO Y FINAL, DEJANDO 30CM PARA ABERTURA DE FALDON

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: USAR GUIADOR

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTAR POSTERIORES



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/4 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

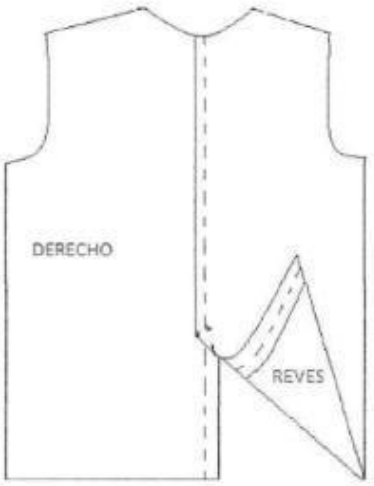
- PESPUNTAR A 1/4 DE PULGADA, CON ATRAQUE AL FINAL
- DEJAR 30 CM DE ABERTURA DE FALDON

TOLERANCIA: ------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: ABRIR COSTURAS

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: REALIZAR COSTURAS DEL FALDON



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/4 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

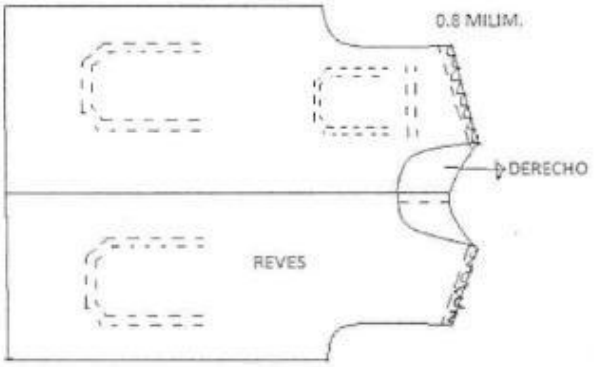
- DOBLAR EL LADO MENOS ANCHO Y COSER A 1/4 DE PULGADA (0.7MILIM.)EMPALMANDO COSTURAS
- LUEGO DOBLAR EL LADO MAS ANCHO Y COSER A 1/4 DE PULGADA DANDOLE FORMA
- HACER ATRAQUE AL EMPALMAR COSTURAS

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR:	OBSERVACIONES: ----------
FECHA:	

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: UNIR HOMBROS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
0.8MILIMETROS	10	REMALLADORA	----------

- UNIR HOMBROS CON REMALLADORA DE 5 HILOS
- ESPALDA HACIA ABAJO, DELANTEROS ARRIBA
- HACER ENCAJAR BIEN HOMBROS

TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: HACER EMPALMAR BIEN HOMBROS

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE HOMBROS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/4 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

- PESPUNTAR HOMBROS A 1/4 DE PULGADA SIN ATRAQUE
- ABRIR COSTURAS AL MOMENTO DE PESPUNTAR

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: ----------

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGAR YUGO A MANGA



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 DE PULGADA 1 CM.	10 PUNTADAS X PULGADA	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

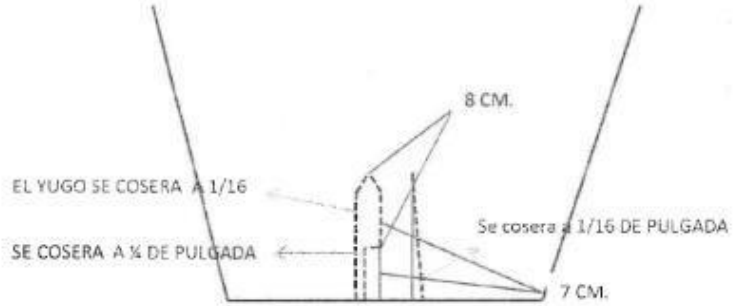
- EL LADO MAS ANGOSTO SE DOBLARA A 0.5 MM.
- SE COSERA A 1/16

TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES:

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE YUGO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 DE PULGADA ¼ DE PULGADA	10 PUNTADAS X PULGADA	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

- EL YUGO SE PESPUNTARA A 1/16 FORMANDO COMO UN TRIANGULO EN LA PUNTA.
- LUEGO DESDE LA PUNTA DEL YUGO BAJAR 8 CM.Y COSER.
- DESPUES ENTRAMOS A LA DERECHA Y SE PESPUNTARA A ¼ DE PULGADA (SE BAJARA 7 CM EL ANCHO DEL YUGO DEBE DE SER DE 3CM.)

TOLERANCIA:

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES EL YUGO DEBE DE MEDIR 15CM. DE LARGO Y DE ANCHO 3 CM.

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGADO DE MANGAS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM	10	REMALLADORA	----------

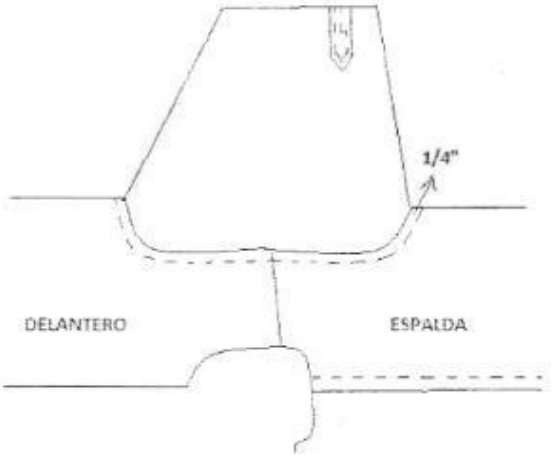
- PEGAR MANGAS A CUERPO CON REMALLADORA DE 5 HILOS
- HACER ENCAJAR PUNTOS MEDIOS
- YUGO VA HACIA LA ESPALDA

TOLERANCIA: ------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: ENCAJAR BIEN

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE MANGAS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/4 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

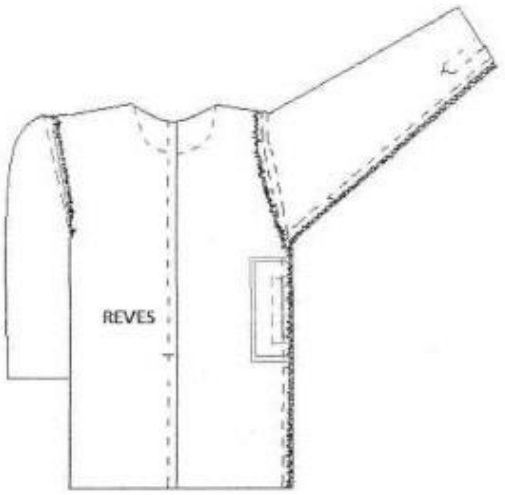
- PESPUNTAR MANGAS A 1/4 DE PULGADA DE ANCHO
- COSTURA VOLTEAR HACIA EL CUERPO
- SIN ATRAQUE
- REMALLE DE HOMBRO TIRAR HACIA ESPALDA

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: ABRIR COSTURAS

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: CERRAR COSTADOS



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
0.8 MILIMETROS	10	REMALLADORA	----------

- ENCAJAR COSTURAS DE SISA Y BOLSILLOS FALSOS
- UBICAR POSTERIOR ARRIBA, DELANTEROS ABAJO
- COLOCAR BOLSILLO FALSO DELANTERO EN MEDIO DE BOLSILLO FALSO POSTERIOR
- COSER CON REMALLADORA DE 5 HILOS ENCAJANDO EN COSTURAS

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: ----------

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGADO DE PUÑO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

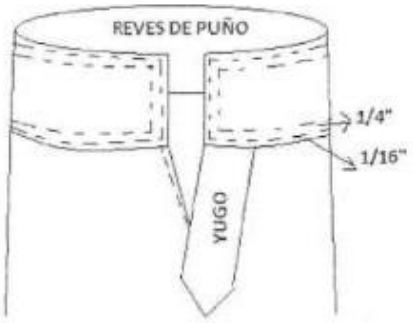
- UBICAR PUÑO DENTRO DE MANGA CARA-CARA
- DOBLAR 1CM HACIA AFUERA Y COSER A 1CM DE ANCHO CON ATRAQUE
- AL TERMINAR DE DAR LA VUELTA TAMBIEN VOLTEAR LO Q SOBRA Y DAR ATRAQUE

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: USAR TOPE

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE PUÑO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/4 Y 1/16 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

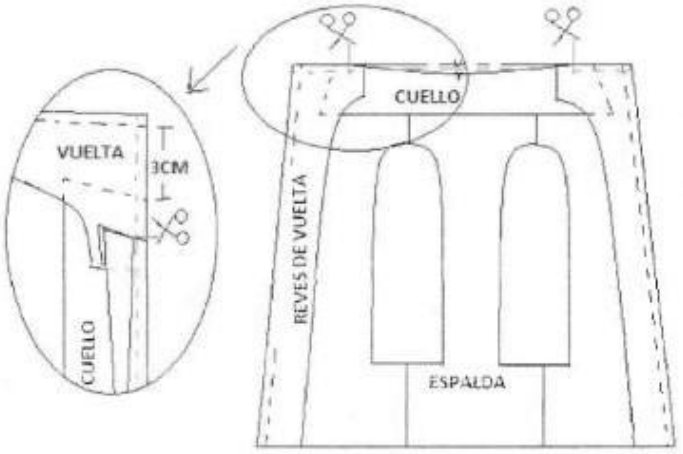
- YA VOLTEADO EL PUÑO, PESPUNTAR POR EL DERECHO A 1/16 PULGADA
- CON ATRAQUE AL INICIO Y AL FINAL
- LUEGO DARLE LA SEGUNDA PASADA A 1/4 PULGADA

TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: ----------

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGAR CUELLO



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1CM	10	RECTA	PRENSATELA PLANO

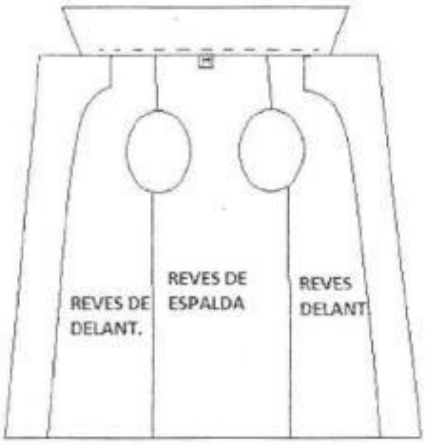
- COSER CUERPO-VUELTA UBICANDO EL CUELLO EN MEDIO A UNA DISTANCIA DE 3CM
- UNOS 4CM ANTES DE LLEGAR AL REMALLE DE HOMBRO CORTAR 1CM DE ANCHO
- LEVANTAR VUELTA CON EL LADO DE ARRIBA DE CUELLO Y SEGUIR COSIENDO
- LUEGO ENCAJAR PIQUETES DE 1/2 DE CUELLO Y SEGUIR COSIENDO
- COSER HASTA LLEGAR 4CM DESPUES DE PASAR EL OTRO REMALLE DE HOMBRO Y CORTAR Y COLOCAR TODAS LAS TELAS Y COSER HASTA EL FINAL

TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: USAR TOPE

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: CERRADO DE CUELLO Y PEGADO DE TALLA



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA DE COMPENSACION

- UNA VEZ VOLTEADO LAS VUELTAS
- DESDE DONDE SE HIZO EL CORTE. METER TODO HACIA DENTRO DEL CUELLO
- Y PESPUNTAR A 1/16 DE PULGADA
- A LA MITAD DEL CUELLO COLOCAR LA TALLA "M"

TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: DE LAS VUELTAS NO DENTRAR MAS DE 1CM

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PEGAR CINTURÓN



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/16 Y 1/4 PULGADA	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

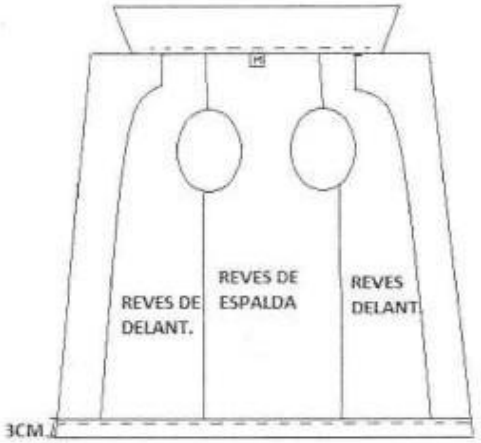
- DOBLAR EL CINTURÓN 1CM HACIA ADENTRO
- POSICIONAR CINTURON 1CM ARRIBA DE LA ABERTURA DE BOLSILLO FALSO
- PESPUNTAR A 1/16 DE PULGADA Y LUEGO A 1/4 DE PULGADA, FORMANDO UN RECTANGULO
- ATRAQUE AL INICIO Y AL FINAL

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: POSICIONAR BIEN CINTURÓN

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: SUBIR BASTA



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
3CM	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

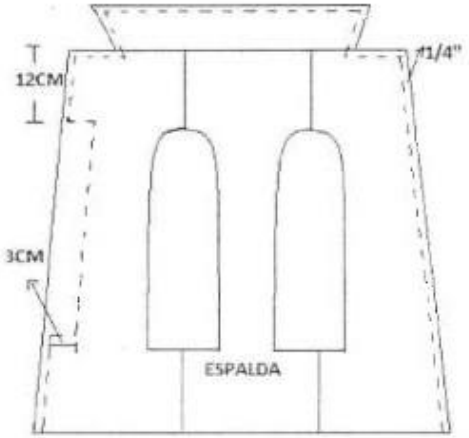
- DOBLAR UN CENTÍMETRO LUEGO TRES CENTÍMETROS HACIA ADENTRO
- PESPUNTAR POR EL REBES A 1/16 DE PULGADA CON ATRAQUE DE INICIO FINAL

TOLERANCIA: 0.2 MILIMETROS

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: USAR TOPE

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: PESPUNTE DE PECHERA



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
1/4 PULGADA Y 3CM	10	RECTA	PRENSATELA COMPENSACION

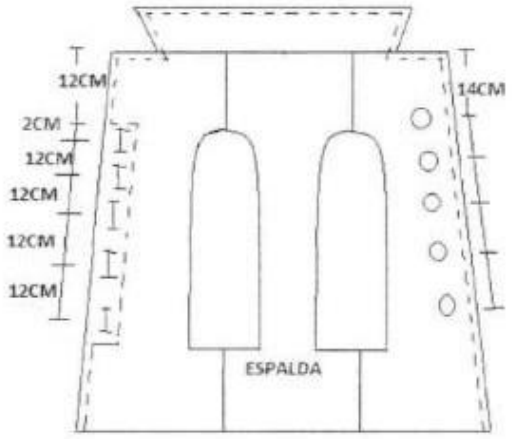
- LADO IZQUIERDO, CONTINUAR COSTURAS DE 1/4 DE PULGADA HACIA LA PECHERA
- BAJANDO 12CM EMPEZAR A COSER UN RECTANGULO(FORMA DE LA PECHERA)
- LUEGO DE PASAR LA PECHERA CONTINUAR COSIENDO A 1/4PULG. HACIA ABAJO
- LADO DERECHO, CONTINUAR COSTURA DE CUELLO A 1/4PULG. HASTA ABAJO

TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR:	OBSERVACIONES: POSICIONAR BIEN AMBOS LADOS DE LA PECHERA
FECHA:	

ESPECIFICACIONES TECNICAS DE COSTURA

CODIGO DE LA PRENDA: MC100
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN: UBICASION DE OJALES Y BOTONES



MARGEN DE COSTURA	PUNTADAS/PULGADA	MAQUINA	ADITAMENTO
----------	----------	MANUAL	TIZA

- MARCAR PRIMERO 2CM DESDE COSTURA HACIA ABAJO Y MARCAR EL PRIMER OJAL
- LUGO MARCAR CADA 12CM HACIA ABAJO, EN TOTAL SON 5 OJALES
- LADO DERECHO, MARCAR 14CM Y UBICAR EL PRIMER BOTON
- DE AHÍ CADA 12CM MARCAR HACIA ABAJO, EN TOTAL 5 BOTONES

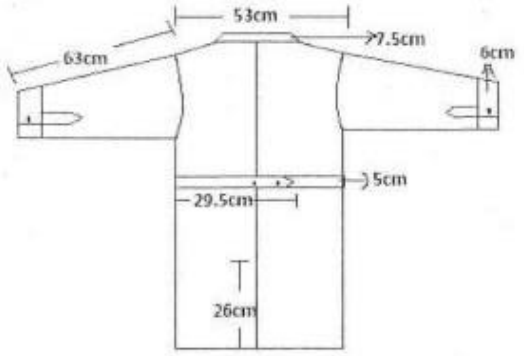
TOLERANCIA: ----------

ELABORADO POR: FECHA:	OBSERVACIONES: MARCAR DEACUERDO AL ANCHO DE BOTON

FICHA DE MEDIDAS ACABADAS

CLIENTE:
DESCRIPCION DE LA PRENDA: GUARDAPOLVO
CODIGO DE LA PRENDA: MC100

TIPO DE SOLICITUD: PRODUCCION
USUARIO: UNISEX **TALLA:** M
ESCALA: 1/10

BOCETO DELANTERO	BOCETO ESPALDA
	

ESPECIFICACION DE MATERIALES				PRESENTACION FINAL	
TELA	POLISTEL			PLANCHADO	SI
COLOR	AZUL MARINO			BORDADO	LOGO DEACUERDO A MUESTRA
TEÑIDO	REACTIVO			VAPORIZADO	NO
ANCHO	150CM			BOTON	5 HUECOS
HILO	ALGODÓN POLIESTER	TITULO	30/1 (500)		

ANEXO 5

FICHA DE EVALUACION PROGRESIVA DEL PROCESO OPERACIONAL

FICHA DE EVALUACION PROGRESIVA DE PROCESOS OPERACIONALES

CETPRO : "HERMENEGILDO VARGAS " **UNIDAD DIDACTICA** : **PATRONAJE Y CONFECCION DE GUARDAPOLVO ANTIFLAMA**

ESPECIALIDAD: CONFECCION INDUSTRIAL **Módulo III:** CONFECCION DE PRENDAS DE VESTIR EN TEJIDO PLANO/PRENDAS INDUSTRIALES : H**ORAS : 52 HORAS**

N° de Orden	APELLIDOS Y NOMBRES	CAPACIDAD TECNICA. Realizar patrones y confección de guardapolvo antiflama, por tallas, diseño, según fichas técnicas.																							
		INDICADORES DE LOGRO DE LA CAPACIDAD																							
		INDICADOR 1,2 -Toma y adapta medidas de guardapolvos, con exactitud y habilidad técnica. -Traza los patrones del guardapolvo de acuerdo a la talla, asegurando precisión, orden y limpieza.			Promedio	INDICADOR 3,4 -Realiza el tendido, tizado y corte de guardapolvos, asegurando orden, limpieza y creatividad. -Realiza el habilitado de los guardapolvos, asegurando precisión y destreza.			Promedio	INDICADOR 5,6 -Ensambla hombros, cuello y vuelta de los guardapolvos, asegurando orden, limpieza y destreza -Ensambla mangas, martillo y puños de guardapolvos, con destreza y seguridad.			Promedio	INDICADOR 7,8 -Ensambla cinturón, colocación de hebilla y cerrado de guardapolvos, considerando normas de seguridad. -Hace ojales y colocar botones en los guardapolvos, operando las maquinas ojaladora y botonera industrial, según normas de seguridad.			Promedio	INDICADOR 9 -Realiza buenos acabados y un buen planchado del guardapolvo, con orden y limpieza			Promedio	INDICADOR 10 - Realiza un buen control de calidad tomar y adaptar medidas de guardapolvos, asegurando los criterios de calidad y limpieza			Promedio
01	AGUIRRE PEÑA, Jessica del carmen	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17
02	AREVALO BARBA, Brenda Jackeline	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17
03	BARBA ELIZALDE, Liduvina	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17
04	CARHUACHINCHAY CULQUICONDOR, Carmen Adelia	15	17	17	17	15	17	17	17	15	17	17	17	15	17	17	17	15	17	17	17	15	17	17	17
05	CHAMBA MIJAHUANGA, Lucrecia	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18
06	DAORTA TOVAR, Silvana Brigitte	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
07	DOMINGUEZ ABURTO, Yovani	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17

08	FLORES BENITES, Rosa Magda	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18
09	GARCIA TANANTA, Pilar	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
10	GONZAGA CALDERON DE MURO, Elizabeth	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18
11	GONZAGA CALDERON DE CASTILLO, Jackeline	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19
12	GONZALES GOMEZ, Jennifer Catherine	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19	18	19	19	19
13	GUERRERO LAZO, Ruth Esperanza	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17
14	MELENDEZ CORREA, Elsa Eustaquia	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
15	MORETO PINTADO, Elena	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
16	MOSCOL ANTON, Verónica	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18	17	18	18	18
17	PEÑA LOPEZ, Leive Mabel	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18	PINTADO MARTINEZ, Rosario	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
19	RIVERA CHUQUIHUANGA, Elian del Carmen	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
20	SAAVEDRA VASQUEZ, Johana	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
21	SANDOVAL GIRON, Maribel	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17	17	16	17	17
22	ZURITA NAVARRO, Agnys del Rosario	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17

ANEXO 6

DOCUMENTO DE GESTION PARA APLICACIÓN DEL TA

CETPRO HERMENEGILDO VARGAS
PIURA

"AÑO DE LA LUCHA CONTRA LA CORRUPCION Y LA IMPUNIDAD"

Piura, 23 de setiembre del 2019

De : Flora Zapata Palma
Directora del Cetpro Hermenegildo Vargas

A : Andrea Lili Saavedra Ramírez
Docente de confección Industrial

Asunto : Autoriza ejecución de Proyecto Productivo Educativo

Por medio del presente, la Dirección a mi cargo, se autoriza la ejecución del Proyecto Productivo Educativo denominado "Confección de guardapolvos antiflama" el mismo que se desarrollará durante el III Módulo de Confección de prendas de vestir en tejido plano, y ejecutado por las estudiantes del ciclo medio de confección Industrial.

Es propicia la oportunidad para manifestar a Ud., los sentimientos de mi especial consideración y estima personal.

Atentamente,

CETPRO HERMENEGILDO VARGAS
DIRECCIÓN
PIURA

Lic. Flora Zapata Palma
Directora

Jr. Otto Tonsman N° 501 – A.H. Buenos Aires – Piura Teléf. 073-321703
Email: cetprohermenegildo@gmail.com // Facebook: Cetpro Hermenegildo Vargas

ANEXO 7

Informe de asesoría del TA.

“AÑO DEL FORTALECIMIENTO DE LA SOBERANIA NACIONAL”

Lambayeque, junio 2022

INFORME DE ASESORAMIENTO

AL : Director del programa de Segunda Especialidad-UNPRG.

DEL : Mg. Luis Alfonso Manay Sáenz.

ASUNTO : Informa asesoría de Trabajo Académico.

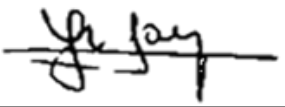
Le envío un cordial saludo y al mismo tiempo le comunico que se ha proporcionado la asesoría y revisión correspondiente al Trabajo Académico titulado:

PATRONAJE Y CONFECCION DE GUARDAPOLVO EN TELA ANTIFLAMA, PARA DESARROLLAR CAPACIDADES TECNICAS EN ESTUDIANTES DE CONFECCION INDUSTRIAL, DEL CETPRO “HERMENEGILDO VARGAS” DE LA PROVINCIA DE PIURA.

Preparado por la profesora graduada, Andrea Lili Saavedra Ramirez, del Programa de Segunda Especialidad en Educación para el Trabajo-Industria del Vestido. Ha abordado las observaciones, cumpliendo con las normas y criterios técnicos especificados en la ficha de validación adjunta.

En este sentido, confirmo que el Trabajo de Aprendizaje ha sido revisado y está listo para ser presentado en el menor tiempo posible, y lo notifico para su conocimiento.

.



ASESOR

FICHA DE VALIDACION DEL TA

I.DATOS GENERALES.

NOMBRE Y APELLIDOS ASESOR	Luis Alfonso Manay Sáenz.
INSTITUCION DONDE LABORA	Programa 2da Especialidad de UNPRG.
TITULO DEL TA:	PATRONAJE Y CONFECCION DE GUARDAPOLVO EN TELA ANTIFLAMA, PARA DESARROLLAR CAPACIDADES TECNICAS EN ESTUDIANTES DE CONFECCION INDUSTRIAL, DEL CETPRO "HERMENEGILDO VARGAS" DE LA PROVINCIA DE PIURA .
RESPONSABLES DEL TA:	1. ANDREA LILI SAAVEDRA RAMIREZ

II.ASPECTOS DE VALIDACION.

CRITERIOS	DEFICIENTE				BAJA				REGULAR				BUENA				MUY BUENA			
	0	6	11	16	21	26	31	36	41	46	51	56	61	66	71	76	81	86	91	96
	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
Titulo																				
Caratula, dedicatoria, agradecimiento																				
-Presentación																				
-Referencia teórica																				
-Referencia conceptual																				
-Propósito de la intervención del programa.																				
-Estrategia de intervención del programa																				
-Evaluación de entrada																				
-Diseño y ejecución del programa																				
-Evaluación de salida																				
Análisis comparativo de resultados																				
-Conclusiones																				
-Recomendaciones																				
-Referencias bibliográficas y web gráficas																				
-Anexos relacionados																				

OPINION DE VALIDACION:	**PROMEDIO DE VALORACION**
(a). Muy Buena (b).Buena, (c). Regular.	
Lambayeque junio del 2022	
Lugar y fecha	**Firma del asesor.**